Ss25/9

中国纺织

ZHONGGUO FANGZHI

2

1960

中国纺織

一九六零年第二期

（总字第216号）

目　录

（1960年1月25日）

高举毛泽东思想紅旗　实現1960年的繼續跃进
——張琴秋副部長在电話会議上的报告摘要…(1)

乘胜前进　实現1960年繼續跃进
紡織工业部、紡織工会全国委員会联合召开
全国紡織工业电話会議……(7)

·短評·生産运动会——社会主义劳动竞賽的新形式……(9)

关于鞏固提高和發展生産运动会的
幾点作法……中共佳木斯紡織厂委員会(10)

陕西紡織工业是如何实現开門紅、日日紅、
全面紅的……邹道泉　刘士鐸(14)

加强計划管理　組織均衡生产　实現日日紅……豫北棉紡織厂(16)

大鬧技术革新和技术革命是实現更大跃进的主要途徑
……中共安东絹紡厂委員会(19)

大搞群众运动　組織专題竞賽　提高筒子紗質量的
几項經驗……天津市紡織工业局(22)

对小型棉織厂建立保全保养制度的意见……天　敏(25)

方向明确　方法切实　北京市染織厂
机械化半机械化运动立竿見影……王光輝　宋禹平(27)

国际紡織：棉紡工程中的自动化連續作业綫……沈祖勛譯(29)

新花色新品种（三則）

各地紡織工業动态（五則）

高举毛澤东思想紅旗

实現1960年的繼續跃進

——張琴秋副部長在一月二十三日电話会議上的报告摘要

全国紡織职工，在党的領导下，已經胜利地跨进了偉大的六十年代。大家正滿怀信心地为1960年更好的全面的繼續跃进，为攀登現代科学技术的高峰，为高速度的、全面的发展紡織工业，不断滿足我国人民日益增长的需要而奋斗。

1960年是偉大的六十年代的第一年，我們在第一年第一个月的生产中，就出現了一个鼓舞人心的开門紅、日日紅、滿堂紅的动人景象，打破了历年的“常規”，使一月份上旬的生产水平，比去年十二月份的生产水平都有所提高，主要紡織品的生产都超額完成季进度計划，平均日产量和去年第四季度比較：棉紗提高了19%；毛織品提高了5%，麻袋提高15.6%。产品質量也有很大的提高，如辽宁、陝西、北京、天津、上海、山东等地区的棉紗一等一級品率都达到或接近了百分之百，超过了1958年的最高水平。在技术革新和技术革命方面，今年一开始就出現了到处开花結果的新局面。

我們紡織工业在开門紅的运动中，所以取得这样巨大成績，是由于坚持了政治挂帅，領导干部深入实际，亲自动手組織了各項准备工作；放手发动群众，討論了生产任务，認清了当前形势，特别是經过反右傾、鼓干劲的学習，党的建設社会主义总路綫更加深入人心，全体职工共产主义覚悟大大提高，树立了开門紅、滿堂紅、紅到底的跃进思想，为1960年紡織工业的繼續跃进，打下了良好的基础。

一、一九五九年的成績

1959年是紡織工业在1958年大跃进的基础上繼續取得了全面的大跃进的一年。全国紡織工业，在党的社会主义建設总路綫光輝照耀下，在党中央和各級党委的領导下，坚持了政治挂帅，坚持了大搞群众运动，在具体工作中，提出了“四高四省”的方針。圍繞这一方針，开展了比先进、学先进、赶先进、帮后进的社会主义劳动竞賽，开展了群众性的技术革新和技术革命运动，貫徹执行了“两参一改三結合”与集中領导和大搞群众运动相結合的原則，进一步改进了企业管理。特别是在党的八届八中全会反右傾、鼓干劲的号召下，全国职工掀起了热火朝天的增产节約运动，实現了高产、优質、低成本、多品种、安全生产、提高劳动生产

率的全面跃进，使1959年发展紡織工业的計划，全面完成和超額完成，并且胜利实現了党的八届八中全会关于提前三年完成第二个五年計划主要指标的偉大号召。

1959年全国生产棉紗825万件，超額完成全年計划2.9%，比大跃进的1958年增长了35%；棉布75亿米，超額完成全年計划4%，比1958年增长了32%；印染布超額完成全年計划17.7%，比1958年增长了17.2%；針織用紗超額完成全年計划20.6%，比1958年增长了46%；毛織品超額完成全年計划20%，比1958年增长了19.1%；絲織品超額完成全年計划27.7%，比1958年增长32.3%；麻袋超額完成全年計划19.8%；1959年全国生产棉紡織成套設备比1958年增长了35%；棉織机增长了79.8%。1959年的基本建設的投資額超額完成計划27%。

在紡織产品的質量和花色品种上，1959年也是一个大跃进。各种紡織品和紡織机械产品的質量，都有显著的提高。特别是紡織品的花色品种在一年中有了大发展。据不完全統計，各地研究和試制的新花色、新品种，就有25,000多种，已經試制成功和投入生产的达10,000种以上。譬如：高級防縮府綢、多套色印花布、結籽和提花凡立丁、格子长毛絨、馬海毛和羊毛混紡的大衣呢、四十八支苧麻单紗織物、提花絲絨、丽紋錦以及各种尼龙針織品和人造棉織品等。这些产品，有很多都受到国内外市場的欢迎。一年来还試制和生产了許多新品种，供应了工业和国防上的需要。这些事实，說明技术革新和技术革命运动的深入发展，和广大工人技术水平的巨大提高。

在提高劳动生产率、降低成本方面，也取得了很大成績。根据初步統計，1959年工人劳动生产率比1958年提高了7%左右。全国紡織产品成本預計1959年要比1958年降低1.7%，为国家提供的积累，預計1959年上繳的利潤和税收要比1958年增加12.5%。

1959年紡織科学技术的研究工作也取得了很大成就。列入全国研究規划的130項重大科学研究項目，已基本完成。許多单位，譬如：紡織科学研究院、上海紡織科学研究院等，都超額完成了自己的研究計划，为今后紡織工业更高速度的发展，提供了極其有利的条件。

总起来講，1959年紡織工业繼續大跃进的成就是非常巨大的，这是党的总路綫在紡織工业战綫上的偉大胜利，是全国紡織职工，在党中央和毛主席的領导下，发揮冲天的革命干劲，进行了忘我的劳动，坚持破除迷信、解放思想，大鬧技术革新和技术革命；坚决貫徹反右傾、鼓干劲，开展增产节約运动的結果。我們經过了这一年的工作实踐，已經积累了非常丰富的經驗。要求大家在放手发动群众的基础上，把广大职工極其宝貴的創造，很好地总結起来，这对于推动紡織工业繼續跃进，有很重要的意义。

二、一九六〇年的任务

全国紡織职工，和我国广大人民一道，已經开始踏上二十世紀六十年代的偉大征途，在我們面前展現着无限的光明和希望。过去十年建設的实踐，特别是最近两年連續大跃进的偉大实踐，我国人民在党中央和毛主席的英明領导下，已經找到了建設社会主义的三大法宝，这就是建設社会主义的总路綫，大跃进的发展速度和人民公社的組織形式。現在，六亿五千万人民，正在党的領导下，沿着社会主义建設总路綫所指引的道路，以大跃进的步伐向前迈进。我們要在新的十年間，在主要工业产品的产量方面，赶上或超过英国，基本上建立起完

整的工业体系，基本上实现工业、农业和科学文化的現代化，把我国建設成为一个强大的社会主义国家。

在这样大好形势下面，紡織工业实現高速度全面的繼續跃进，同样有許多有利条件。首先，經过1958年和1959年的連續大跃进，紡織工业的生产能力有了很大的增长，技术水平有了很大提高。特别重要的是，經过两年連續大跃进，全国紡織职工有着越来越高的革命干劲，有着越来越丰富的大跃进的实踐經驗，总路綫更加深入人心，这对紡織工业的持續跃进，是一个最有力的保証。其次，由于胜利地貫徹了以鋼为綱全面跃进的方針，紡織工业的材料供应将得到更好的滿足。今年国家分配紡織工业的材料，在总的数量上，已基本保証了紡織工业的需要，这对紡織工业更好地完成計划是一个有利的因素。第三，紡織工业的原料，在去年特大的自然灾害情况下，仍然获得了很大的增产。虽然它还不能完全滿足当前紡織生产的需要，但这只是暫时的現象。今后在党的总路綫的光輝照耀下，由于更好地貫徹执行党的发展工业和发展农业同时并举的方針，在进一步巩固和发展人民公社的同时，积極地、逐步地推进农业的技术改造；大力发展养猪事业，增加有机肥料；在繼續执行以粮为綱的方針下，发展农业的多种經营；这样紡織原料将有更大的跃进，这对紡織工业的发展，是一个極其有利的条件。

这是一个偉大的时代，是一个極好的形势。我們全体紡織职工担負着滿足全国人民衣着和国家在工业和国防等各方面的需要的任务，我們一定要拿出百倍的干劲，更好地完成国家交給我們的光荣任务，坚决实現1960年和整个六十年代的持續跃进。

根据1960年形势和我国发展国民經济的任务，1960年的紡織工业，在生产和基本建設方面的任务，都是十分繁重的。1960年的計划是一个繼續跃进的計划，特别在基本建設和紡織机械制造方面，要有成倍的增长，是一个特大跃进的計划，这些任务必須很好地完成。因此，全国紡織职工，必須在1958年和1959年連續大跃进的基础上，更加坚决地貫徹执行党的总路綫和一套两条腿走路的方針；坚持政治挂帅和大搞群众运动；千方百計地开辟新的紡織原料資源，充分利用一切可紡纖維，把以技术革新和技术革命为中心的高产、优質、多品种、低成本、安全生产、提高劳动生产率的增产节約运动，深入和持久的发展下去，以全面完成和超額完成国家計划，实現1960年更好更全面的繼續跃进。

要实現以上要求，当前必須抓紧做好以下几項重要工作：

第一、必須在党的領导下，把右傾反透，把干劲鼓足。使广大干部进一步破除資产阶級世界观，树立无产阶級世界观，使自己的思想更加提高一步，使自己的行动深入下層，更加和工人群众打成一片。同时，在工人群众中，必須进行广泛的社会主义思想教育，进一步提高阶級覺悟，繼續发揚无产阶級的优良传統。广大职工，特别是領导干部，必須認眞学習馬克思列宁主义，特别是毛主席的著作，不断提高自己的政治思想水平，成为又紅又专的骨干。只有这样，才能坚决貫徹执行党的总路綫，高速度地建設社会主义，高速度地发展紡織工业。

第二、繼續开展以技术革新和技术革命为中心的增産节約运动，大力开展文化革命。大力开展技术革命的中心任务，就是多快好省地建設社会主义，高速度地发展紡織工业；更多地增产紡織品，增加品种花色，提高产品質量；节約原材料，节約人力，降低成本，不断的提高劳动生产率；逐步使我們紡織工业向高、精、尖、新发展，尽快攀登世界科学技术高

峰。为此，必須在“当前需要与长远发展相結合”的方針指导下，在1958、1959两年已取得的偉大成績基础上，繼續大搞群众运动，大鬧技术革新和技术革命。

目前技术革新和技术革命的主要任务是：

(一)积極扩大紡織原料資源的利用，节約原材料，寻找和利用代用品；

(二)提高設备生产能力，簡化和縮短工艺过程，有計划地进行老厂改造的試点工作，克服薄弱环节，改善安全生产条件，减少手工操作，挖掘生产潜力，逐步实現紡織工业的机械化、自动化、連續化、高速化；

(三)提高产品質量，增加花色品种，不断的創造新品种；

(四)努力提高操作技术水平，及时总結和发展工作法，使它不断的改进和提高，以适应高速运轉的要求。对去年已經总結的四个工作法，必須很好推广。

1960年紡織科学技术項目共102項，任务極其繁重，希望大家繼續发揚敢想、敢說、敢作的共产主义风格，不断的克服前进道路上的困难，就可以大踏步前进。

开展技术革新和技术革命运动，必須采取群众运动与专业机構相結合的方法。既要充分发动广大群众的积極性和智慧，又要充分发揮专业研究机構和研究人員的作用；既要抓当前生产中急須解决的技术問題，又要抓发展科学技术的重大項目；既要抓广大群众在生产中的革新建議和創造；又要抓专业研究机構的研究計划，保証按期完成。

技术革新和技术革命运动中的成果，必須及时鑒定推广，抓紧搞好推广新技术的中間工厂，尽快地在生产建設中发揮作用。

在开展技术革新和技术革命的同时，必須大力开展文化革命，提高广大职工的文化科学水平。技术革命和文化革命是相輔相成、互相促进的，两者是不可分离的；为了攀登世界科学技术高峰，高速度发展紡織工业，必須不断壮大紡織科学技术的队伍，首先要消灭目前存在于紡織系統中尚占19%的文盲。开展文化革命必須坚持普及与提高相結合两条腿走路的方針。一方面要积極发展紡織专科大学和专业学校，一方面要大力坚持加强职工业余教育，开办各种短期培訓班和实行帶徒弟的方法，所有工厂、企业在生产物質产品的同时，必須培养出大批的共产主义的又紅又专的新人，要把培养人才作为同发展生产一样重要的任务。

第三，必須抓多种原料的利用，节約原材料、机物料、染化料、电力燃料等方面的使用，积极寻找代用品。1959年的紡織原料产量有很大增长，但还不能完全滿足今年紡織工业的需要。因此，必須千方百計地挖掘潜力，这是更好地实現今年紡織工业繼續跃进的一个重要关鍵。因此：

(一)要求各地紡織工业部門配合商业部門，加强原料的收購、加工和調运工作，保証按时、按量、按質地完成外調任务。在原棉使用方面，应尽早注意低級棉的搭配使用，以保証产品質量的稳定。

(二)必須大力利用各种野生纖維和其他各种可紡纖維，增加紡織品的生产。我国野生纖維資源非常丰富，其中好些可以用作紡織原料，农作物的副产品能够利用的也不少。中央和各地党委对这些野生纖維和其他可紡纖維的利用，都非常重視，紡織工业部門应該以十分积極的态度，把能够利用的都合理地利用起来，多利用一些可紡纖維，就可以多生产一些紡織品供应人民需要。为了扩大野生纖維和其他各种可紡纖維的利用，紡織工业部門必須尽最

大努力帮助人民公社解决剥皮、脱胶等原料初步加工的設备和技术，应当主动地同农村人民公社密切协作，在不影响国家重点建設的条件下，积極帮助他們筹备資金，設計和制造設备，土洋并举，由土到洋，逐步实現机械化，半机械化，帮助他們訓練技术人員，做到技术下乡、技术上山，把技术交給群众。在原料初步加工方面也应大搞群众运动。凡是紡織工业部門自己有力量加工的，都应千方百計地自行設法加工。科学研究机構結合生产单位，应指定专人研究各种纖維性能和工艺以及研究如何分别各种不同用途，如何合理利用，至于其他各种可紡的动物纖維，也应尽量設法加以利用，以扩大原料資源，增加生产。

（三）必須大张旗鼓地厉行节約，在保証产品質量的条件下，尽一切可能减少原料、材料、染化料、机物料、电力和燃料等方面的消耗。应該看到，涓涓之滴可以汇成江河，每个企业把能够节約的原材料都节約起来，能够利用的下脚都利用起来，这就是一笔很大的財富。我們要把富日子当穷日子过。况且目前这些物資还不能充分滿足生产需要，这样做意义更加重大。同时，这些方面的节約也都还有不少潛力可挖，只要我們千方百計想办法，就可以挖出很多潛力来。認为节約已經到頂，沒有什么油水了，这是不对的。

为了克服某些原材料的供应不足，还必須积極寻找和采用多种代用品，和利用可以回收的旧料、殘料。特别是有色金属、薄鋼板、优質鋼等，更应积極設法代用。在这些方面，各地区已經創造了不少經驗，应該大力提倡和推广。

第四，必須大力增加品种花色，进一步提高產品質量。我国人民生活在不断改善，对紡織品的品种花色和質量的要求也在日益提高，这就要求我們既要生产丰富多采、花色新頴，坚牢耐用的大众化产品，同时也要生产更多的高級紡織品来滿足人民需要。这样做，对增加紡織工业产值，适应市場的大量購买力，提高紡織工业的技术水平都有好处。

在棉紡織企业中，必須适当提高棉紗的平均支数，多紡42S以上的紗支，增加合股綫織物。去年十二月和今年一月初，各地平均紗支都已有提高，但一般还沒有达到去年厅局长会議所提出的指标，有些地区第一季度平均紗支的計划，还低于厅局长会議所規定的要求。因此，必須进一步提高，并研究試制各种布的新的規格，希望第一季度的平均紗支，最低应当达到全年的平均指标。紗支提高以后，一方面必須根据市場需要，相应地改变棉布規格；另一方面要大大增加合股綫的产量。目前，还有一小部分拈綫錠沒有安装投入生产的地区，应当积極采取各种措施，尽快地安装起来，各地原有的拈綫設备，应当发动群众，革新技术，挖掘潛力，提高設备生产能力，凡是目前将拈綫設备用于紡紗的，应当立即改用拈綫。总之应該把可以利用的拈綫生产潛力，都充分利用起来，以增加拈綫的产量。

棉布、印染布、針織品和毛、麻、絲織品方面，也需要在已經取得成績的基础上，进一步增加品种、花色和提高产品質量，这就需要我們积極扩大花色品种，保証質量，并应該按質、按量、按时地完成国家出口計划，为国家爭光。

今年紡織机械制造方面，不仅任务很大，而且新品种很多，协作范圍很广。据統計，今年生产品种达272种，其中新产品有181种，主要是毛麻絲紡織設备，都要求今年能够成套供应；另一部分新产品是为解决高級和特种紡織品需要的，如精梳机等39种，老产品提高和进一步系列化的有57种，这些都要求今年能够制造出来。今年的新品种大大地超过第一个五年計划期間全部的新品种（只有一百一十种）。此外，过去和一机部协作的紡織专用軸承、开关、紡織仪器等，今年也必須自行制造一部分。这是一項極其繁重的任务。这个任

务完成的好坏，对紡織工业今后高速度和全面发展，有着重大的影响。因此，各地必須从現在起抓紧这些新产品的定型、設計、試制和鑒定，使这些新产品尽早地投入生产。紡織机械厂同样必須进一步提高产品質量，今年出国机器数量大，出口的国家多，更应注意提高質量。

第五，围繞貫彻集中力量、保証重点的方針，多快好省地完成今年基本建設任务。今年的基本建設任务很大，棉、毛、麻、絲、印染、針織、机械等各行业都有新建，分布的面也很广。为使国家的投資和材料发揮最大的效果，必須分别輕重緩急，認眞排队，按計划进行施工，建成一批，再建一批。在开工前应切实做好各項准备工作，保証施工和安装質量。在棉、毛、麻、絲紡織方面，今年上半年应首先完成1959年跨年度工程，同时照顧到1960年新建項目的設計和施工；在紡織机械制造方面，今年上半年应以扩建老厂为主，同时照顧新厂設計施工。在施工过程中，还必須抓紧劳动力的平衡工作，以免影响施工进度。

第六、必須大力加强生产和建設的組織領导工作，加强企业管理。在生产和建設的組織工作上，要抓得更深入，更全面，更及时。要加强計划管理和生产調度工作，及时克服薄弱环节。要認眞把生产准备工作做好，在組織当月和季度生产的时候，就把下月、下季的生产任务提前布置，把必要的物資和技术供应准备好，并有計划地、及时地进行設备的检修，注意生产安全，注意劳动力的組織和調配，注意劳逸結合，关心职工生活，搞好福利設施，搞好副食品供应，这样妥善的安排，就可以消除生产上的时松时紧，前松后紧的現象，使广大职工始終保持旺盛的生产热情，推动生产持續不断地向前跃进。在企业管理工作中，既要抓产值产量，又要抓品种質量和劳动、成本，使各方面都得到全面照顧，一同跃进。

十年来，我国人民在中国共产党和毛澤东同志的英明領导下，以自己坚强的意志，勤劳的双手和冲天的革命干劲，在祖国“一穷二白”的大地上，写下了光輝的一頁。現在，滿載胜利的1959年已經結束了，当我們昂首闊步滿怀信心跨入新的十年的开始——1960年的时候，我們紡織工业战綫上和国民經济各个战綫上一样，捷报不断传来，眞是振奋人心，鼓舞斗志。目前，我国的形势極为良好，在国际上，以苏联为首的社会主义陣营的力量日益强大，反对帝国主义、殖民主义的民族独立运动和全世界爱好和平的力量，也在繼續发展壯大，国际政治中的根本形势是东风繼續压倒西风。在国内，形势更是一片光明，由于1958、1959两年的連續大跃进，党的总路綫已經深入人心，整个国民經济，无論是工业、农业、交通运输、基本建設、财政貿易、科学文化衛生等事业，都呈現着欣欣向荣、極为活跃、極为兴旺的气象。紡織工业两年来連續大跃进的实踐，使我們从不断的改进缺点、不断的取得巨大的胜利中，积累了極丰富的經驗，这些經驗武裝了我們广大干部，特别是領导干部，使我們深刻的認識到，只有認眞的坚定不移的执行党的总路綫，才能在社会主义建設事业中发揮出更大更多的积極性和創造性。1960年剛剛开始，我們就已經取得了开門紅、滿堂紅的輝煌胜利，这就为今后月月紅、季季紅、全年紅創造了良好的开端。只要我們一步抓紧，步步抓紧，切实抓紧第一季度的工作，紡織工业就一定能够实現1960年更好的更全面的繼續跃进計划。讓我們在党的英明領导下，更高地举起总路綫、大跃进、人民公社的紅旗，更高地举起毛澤东思想的紅旗，認眞学習毛澤东思想，广泛宣传毛澤东思想；更好地貫徹执行党的鼓足干劲、力爭上游、多快好省地建設社会主义的总路綫，更好地貫徹执行党的发展工业和发展农业同时并举的根本方針，在1958年和1959年連續大跃进的基础上，再接再励，乘胜前进！

乘胜前进　實現1960年繼續躍进

紡織工业部、紡織工会全国委員会联合召开全国紡織工业电話会議

上海、浙江向全國提出友誼競賽倡議並得到各地热烈响应

（**本刊訊**）为了进一步动員紡織工业战綫上的二百万职工在一九五八、一九五九两年連續大跃进的基础上，再接再励，乘胜前进，掀起更大規模的群众运动高潮，更好地实現1960年的繼續跃进任务，并为攀登現代科学技术的高峰，为高速度地、全面地发展紡織工业，不断滿足我国人民日益增漲的需要而奋斗，紡織工业部和中国紡織工会全国委員会在一月二十三日联合召开了全国紡織工业电話会議，全国24个省市的紡織工业（輕工业）厅、局負責同志、企业党委書記、厂长、工会主席以及先进生产者近2,800人参加了会議。会議由紡織工业部王达成副部长主持。

会議首先由张琴秋副部长作了重要講話，报告了紡織工业1959年的巨大成就，并提出了1960年的任务。

接着上海、浙江、北京、黑龙江、河北江苏、山东、河南、陕西、辽宁、四川、湖北等地区都热烈发言，一致拥护张副部长的报告，表示要在今后工作中認眞貫徹执行。上海市紡織工业局和棉、毛、印染、針織、机械等行业的代表，向全国同行业兄弟厂提出友誼竞賽的倡議。上海先进生产者黃宝妹同志代表上海棉紡織清棉、梳棉、条粗、細紗、筒子、浆紗、織布七个工序的333位当車工能手，向全国棉紡織厂同工种的工人同志提出开展友誼竞賽的倡議，坚决响应党的号召，做保衛总路綫的先鋒，做实現大跃进的尖兵，要以“比先进时刻不忘，学先进点滴不漏，赶先进分秒必爭，帮后进热心誠恳”的精神开展比学赶帮的劳动竞賽。代表上海117个先进小組的倪海宝同志，向全国兄弟小組提出开展五好小組友誼竞賽。浙江省紡織工业厅和浙江麻紡織厂、浙江制絲一厂、浙江都錦生織綢厂、加兴絹紡厂等代表也同样向全国麻紡織、繅絲、織綢、絹紡行业的兄弟厂提出开展友誼竞賽的倡議。

所有这些为在1960年繼續全面跃进而提出的竞賽倡議，得到了各地区热烈的响应，各地区紡織工业的領导同志和工会代表以及創造布机高速新經驗的江苏常州大成一厂技工王正銓同志、織布先进生产者天津国棉二厂孙桂珍同志，先进小組天津相玉兰小組，和青島郝建秀小組都在会上提出了本地区、本单位的竞賽条件，提出了跃进的指标和保証措施。黑龙江省佳木斯紡織厂还在会上介紹他們开展“生产运动会”的經驗。

所有这些倡議和响应竞賽条件集中起来有以下几个共同特点：一、是坚持总路綫，坚持政治挂帅，坚持高速度发展紡織工业。如上海提出在1960年要在国家分配原棉的条件下，在提高紗支的条件下，使棉紗棉布的总产量增加5％以上，各地区也都表示要千方百計地开源节流，增加生产，使产品有更大

的增长。二是全面大跃进，棉、毛、麻、絲、印染、針織、机械各行业都倡心百倍地向前跃进，既注意产量又注意抓質量，抓花色，抓节約，抓提高劳动生产率。所有的发言，都提出要向高、新、精、尖发展，要大開技术革新和技术革命，大搞科学研究，提高設备的机械化、自动化程度，大力提高劳动生产率。三是对生产、生活、安全、思想、学習全面照顧。所有发言，都提出要大力开展文化革命，提高职工的文化技术水平，要更好地关心职工的生活福利，使职工的生产热情更加飽滿，生活更加丰富多采。

繼各地区发言后，紡織工会全国委員会张靜副主席講了話，他指出这次会議是一个庆祝1959年紡織工业繼續大跃进的会議，也是一个夺取1960年开門紅、滿堂紅、紅到底、实現更好更全面跃进的动員大会。张靜副主席代表中国紡織工会全国委員会热烈支持上海、浙江的竞賽倡議和热烈欢迎各地的响应，并希望全体紡織职工都来响应倡議，投入到这一竞賽运动中来。张靜副主席說：要实現1960年的新的跃进，首先的問題是"政治挂帅思想紅"，当前，必須在党的領导下把企业中正在进行的以总路綫为中心的社会主义教育运动进行到底，認眞学習毛澤东思想，用毛澤东思想武装自己的头脑。为了实現新的跃进，还必須象許多倡議中提出的"技术革新遍地紅，猛赶先进滿堂紅"把以技术革新和技术革命为中心内容的增产节約运动推向新高潮，更加广泛深入地开展比、学、赶、帮的竞賽。为了使技术革新、技术革命成为广泛的群众运动，必須繼續发揚敢想敢說敢做的共产主义风格，貫徹远近、洋土、大小結合的方針，既有效的解决当前生产关鍵，又适当解决生产发展的长远需要，使普及与提高相結合。同时，在技术革新中要狠狠地抓推广先进經驗，当前群众提出了成千上万的革新建議，必須抓住推广先进經驗这一环节，提倡虛心地学習，大力推广全国群英会代表的經驗，郝建秀工作法，1951織布工作法以及其他先进經驗；已經推广的要进行检查，加以巩固和提高，讓一切先进經驗，都迅速地开花結果，成为全社会的財富。在竞賽中，还要进一步发揚共产主义协作之风，組織各种协作竞賽，每个先进生产者和先进单位都应該滿腔热情地帮助别人和别的单位，使更多的人和单位达到先进水平。目前技术表演賽正在各个紡織企业中蓬勃开展，取得了很大成績，佳木斯紡織厂介紹的生产运动会的經驗，是技术表演賽的发展，应該很好加以提倡。张靜副主席又指出必須一手抓生产，一手抓生活，注意集体福利事业的工作，注意发展副食品生产，注意劳逸結合，并保証安全生产。同时，还必須大力組織职工的业余教育，开展文化革命动員群众向科学文化进軍，不断地提高政治文化和科学技术水平。张靜副主席最后要求各地紡織职工抓好春节紅的工作，实現节前紅到底节后开門紅、滿堂紅，要求各地紡織职工热烈响应倡議，更加广泛深入开展劳动竞賽，在竞賽中心連心，手挽手，互相学習，高举总路綫和毛澤东思想的胜利紅旗，鼓足更大干劲，在胜利的大道上奋勇迈进，一定要实現1960年紡織工业的新跃进。

王达成副部长在会議結束时提出希望，要求各地把大会的报告、倡議和响应倡議的竞賽条件，在广大群众中广泛深入地传达和討論，把竞賽的指标和措施訂得更加完善和具体，把实現竞賽条件变成广大职工的实际行动，并希望各地紡織厅局和企业的領导同志，更加深入群众、深入实际，随时随地注意发現群众中的新生事物，大力总結和推广群众的革新創造，来更好地实現1960年的繼續全面的跃进。

* * *

生产运动会——社会主义劳动竞赛的新形式

黑龙江省佳木斯紡織厂采用“生产运动会”的方式，开展社会主义劳动竞赛，这是群众創造的一种新的竞赛形式，是在企业中大搞群众运动的好方法、好經驗。在几个月的推广运用中，这一形式不断地得到提高和发展，中共黑龙江省委在佳木斯工业生产現場会議上号召全省各工业部門推广运用这一大搞群众运动的經驗。我們認为，这一經驗在全国紡織工业中，也是值得学習和推广的。

佳木斯紡織厂的生产运动会，声势之大、規模之广、竞賽形式之多样、运动之深入持久，都是从来沒有过的。它把全厂各个部門、各个角落都組織到生产运动会的竞賽热潮中去，无論是生产車間、輔助生产部門、科室以及生活福利部門的职工，在党委統一領导下，都开展了各种形式的生产运动会，竞献技能，从个人单項賽到大协作联合賽；从对口、对手賽到一条龙連环賽，充分地調动了全厂职工的劳动积極性和創造性，使“比、学、赶、帮”有机地結合起来，并且发揚了共产主义协作精神，因而在全厂范圍內，持續不断地始終保持群众运动的高潮，坚持不懈地深入具体地貫徹了党的社会主义建設总路綫，保証了生产水平不断上升，为生产日日紅、滿堂紅、紅到底的生产新常規找到了一个有效的組織和动員的方法。

佳木斯紡織厂的生产运动会，在当前紧紧抓住了以技术革新和技术革命为中心这一主要环节，在各部門、各級生产运动会中，都以学習技术、提高技术、革新技术为綱，发动群众个个献策，人人找窍門。并在这一基础上，組織研究，不断試驗，广泛比較，互相补充，群众鑒定，总結推广，把每个工人的点滴长处集中起来，又貫徹到群众中去，使群众性的技术革新迅速开花結果。因而随着生产运动会的深入开展，技术革新和技术革命运动也得到不断提高和发展，从而使职工技术水平大大提高，生产关鍵得到解决，有力地推动了生产大跃进。

过去在生产輔助部門和科室，往往强調业务情况不同，劳动竞賽开展得不够深入。佳木斯紡織厂分析了不同部門的特点，結合具体情况，生动活泼地把生产运动会推广到生产輔助部門和科室工作中去。如机修部門根据工种多、产品多变、工作零星的特点，开展了一批活、一項工程、一个关鍵的短途运动会，收到了显著的效果。在同业务、同工种少、业务比較复杂的科室，如計划科、財务科、工資科等，也开展了以快、准、細、全为內容的生产运动会，提高了工作效率。这样，就使生产輔助部門和科室更进一步面向車間、面向生产，丰富了“两参一改三結合”的內容，因而生产运动会不仅充分动員了科室干部和輔助部門的积極性，而且也加强了专业管理，提高了企业管理水平。

关於巩固提高和发展生产运动会的几点作法

★中共佳木斯紡織厂委員会★

我厂从1959年第三季度开始，采用了“生产运动会”的方式組織社会主义劳动竞賽，又通过黑龙江省委佳木斯工业現場会議精神的深入貫徹，加强党的領导，根据运动发展的形势，进一步以技术革新和技术革命为中心，在全厂各个角落广泛地开展了“生产运动会”。“生产运动会”这一生动活泼的竞賽形式，不仅深入到車間生产，而且还結合具体情况运用到全厂各个工作部門，如安全运动会，业校、子弟校的教学运动会，托儿所、幼儿园的培育花朵运动会，医务所的衞生运动会，食堂的飯菜多样化运动会，以及文艺运动会等。通过推广“生产运动会”，使劳动竞賽由原来的标兵、对口对手賽，发展成为四包賽（思想、技术、任务、安全）、“一条龙”协作賽，进而发展到“三条龙”大联賽。从而使竞賽密集成网，向大联合协作賽方向发展。由过去主要賽操作而发展到賽革新工艺設备，有力地突破了各項关鍵，推动生产不断跃进。

我厂巩固提高和发展生产运动会的几点主要做法是：

佳木斯紡織厂的生产运动会，还深入到生活福利部門，在业余学校、子弟学校、托儿所、幼儿园、食堂、医务所等部門，都开展了多种多样的竞賽。如教学运动会、培育花朵运动会、衞生运动会、飯菜多样化运动会、文艺运动会等等，使生活福利部門各个环节用比先进、学先进的方法，提高服务質量，更好地为生产服务，为职工群众服务。

佳木斯紡織厂的生产运动会所以能够开好，就在于首先是加强了党的領导，无論是生产車間、輔助生产部門、科室以及生活福利部門的各种各級生产运动会，都在厂党委統一領导下进行，因而思想一致、目标一致。第二是充分体現了三結合的精神，全厂領导干部、科室干部、技术人員、工人的干劲、智慧、技能密切結合。第三是更加全面地发动了群众，使各个角落的群众都能有領导有目的地行动起来。这样，生产运动会这一新的竞賽形式，就广泛地調动了全厂职工的积極性和創造性，把加强政治思想工作、开展技术革新和技术革命运动、开展文化革命、加强企业管理、关心职工生活等各方面的工作紧密地結合在一起，組成了一个波瀾壯闊深入持久的竞賽网，环环相扣，密切协作，相互促进，使群众性的增产节約运动高潮，能够一浪高过一浪不断地向前发展。因此，認眞地学習和推广这一新的竞賽形式，并在运用过程中不断地丰富提高，就能使我們紡織工业广大职工群众用社会主义劳动竞賽的新形式，繼續鼓足革命干劲，推动生产持續大跃进。

一、运用生產运动会的方法 大開技術革命和技術革新

1、出課題、指方向、大发动、破迷信

首先是領导、技术人員、工人三結合的摸清生产关鍵，确定課題。然后召开职工大会，通过交形势、交任务、交課題，进一步发动群众，討論关鍵提的是否准确，能否解决，同时針对思想广树标兵，开展辯論，提高思想，破除迷信。

2、出謀献策，归納整理，人人动腦，个个献計

首先在提高思想、統一認識、明确关鍵之后，发动群众針对生产关鍵搶課題，提合理化建議，并掀起一个大鬧双革高潮。其次，用三結合的方法，对群众提出的合理化建議，进行了整理，集中意見分类归口，将同一的解决意見集中在一起。再次，发动群众領取研究項目和掀起一个群众性大設計，一个关鍵多人設計，比誰設計的好、設計的快，并发揮技术研究組的作用，广泛地开展群众性的技术研究工作。从而調动了广大职工群众的积極性和創造性。在研究过程中还必須加强領导、組織彙报、交流經驗、开展互比、鼓足干劲、坚定信心，及时解决实际問題，促进研究項目的实現。

3、实物評选，初步定型，反复驗証，精益求精

在群众性技术研究、設計搞出实物模型以后，为了互相比較，把研究同一項目的模型集中一起进行比較，找出一个比較完整的初步定型作为基础，并吸取别人研究中的点滴长处，加以充实完善。研究成功后，进行实际驗証，組織群众参观，进行鑒定，集中广大群众智慧，使初步定型模型更加完善，精益求精。

4、开展协作与自力更生并举，組織推广，开花結果

在研究試驗成功、切实可行之后，为了迅速而有效解决生产关鍵，主要的問題在于迅速推广投入生产。我厂运轉工人多，机械工种少，因而除开展协作，求得机械部大力支援外，还必須自力更生，充分发揮运轉工人的主观能动作用，大家动手搞制造設备和零件，如后紡車間自己白手起家办起小衞星厂，对迅速制造改进設备，及时投入生产起了重要作用。只有如此，才能使已成功項目迅速投入生产，发揮其作用，全面开花結果。

通过上述四个方法，有效地促进技术革新和技术革命，形成了一个新的高潮。如准备車間捻絲小組，在解决回股紗的关鍵中創造了捻絲断头自停装置，主要是全組工人通过車間比武大会，破除了“外国也沒有，我們繼續研究六年也沒成功，我們技术水平低”等迷信思想。从而人人动腦，个个献策，針对这一关鍵共提出十一种設計方案。并发动群众亲自动手制作安装，分头进行試驗。同时組織工人、領导和技术人員，現場实物評选逐个鑒定，最后大家确定，根据魏希文同志的方案繼續試驗，先后經过十一次試驗，四晝夜沒下火綫，从而获得了成功。又如后紡車間提出四自动的課題（即：自动拔管、自动运管、自动閘把、自动找头），发动工人鳴放，經过归納有三个方案，同时进行了分别試驗，組織了群众互相参观，然后組織了三結合小組进行了鑒定，認为黃士忠的設計較好，又吸取别人的优点，前后經过十三次的研究試驗，終于試驗成功了自动拔管和自动运管。不仅可以提高效率百分之十左右，而且可以大大减少劳动强度。

二、在科室生活福利部門大力推广生產运动会 不断提高企業管理水平

在科室和生活福利部門学習和推广这一經驗，是在深入領会“生产运动会”精神实質的基础上，根据本部門不同特点，灵活加以运用，初步收到了不少的成效。

我們根据科室的特点，在运用“生产运动会”經驗中的作法是：首先分析科室福利部門的特点，根据情况制定开展規划。我們科室福利部門按其工作情况来分，对推广生产运动会来說有两种情况：

一种是同业务、同工种的人較多，如子弟校、业校、托儿所、幼儿园、医务所、食堂等，由于工作业务相同，可比性强，根据“生产运动会”的基本精神，按照車間“生产运动会”的四大步驟精神实質結合本部門关鍵开展，其具体作法：

1、大动員、大組織、大献策、大比武、充分作好准备

在运动会召开以前，作好思想和組織上的准备工作。組織群众一方面反复学習經驗材料，另一方面采取請进来派出去的方法組織干部去現場参观和訪問，并請生产車間領导和工人进行座談介紹，相应地組織大宣传大教育，然后充分发动群众大鳴、大放、大辯論“生产运动会”的精神实質是什么？科室是否需要开展？能不能开展？怎样开展？通过鳴放辯論在提高思想、統一認識的基础上，再由領导骨干和群众相結合組成研究組，从实际出发，結合各科室部門中心工作和群众普遍要求，制定本部門“生产运动会”項目、形式、方法、步驟以及能手条件、評比奖励等細則。制定后再发动群众，进行討論补充修改，并組成“生产运动会”指揮部，負責領导組織竞賽。在作好准备工作基础上，全面发动，深入动員。由生产运动会指揮部正式召开动員大会，发布动員令，并开展对手对口賽，互相叫号，互下战表，进行比武，普遍的制定个人規划，从而掀起一个大比大賽新高潮。

2、業务大練兵，勤学又苦練，掀起学、比、赶、帮高潮

在上述准备工作成熟基础上，掀起了业务大練兵的高潮。这时候，領导及时指出方向，就能指导运动紧紧結合中心工作不断健康发展。例如：子弟校头一次选拔教学工作能手，在大練兵中針对教学工作中存在問題，及时提出如何提高掌握和运用教材的能力，如何发現和糾正学生作业的錯誤和弊病为运动会項目，教員們都从鑽研教材与細致备課两方面来勤学苦練，随即形成一个鑽研教材，細致备課的风气。

衛生所在业务大練兵中也出現了类似情况。因此通过业务大練兵，形成一个群众性学習业务、提高业务的学、比、赶、帮高潮。

3、人人表演、大比大賽、优中选优

在业务大練兵普遍提高业务水平的基础上，采取人人表演、群众鑒定的方法，逐个表演鑒定并評选出“能手”。

表演比賽与車間大体相似，分預賽、复賽、决賽等几个阶段，目的是：通过預賽检查練兵的成績，通过复賽可以检查預賽肯定的經驗和指出缺点，通过决賽可以选拔能手，树立旗帜，为大总結打下基础，这样比賽的过程也就是交流經驗共同提高的过程，促进大家不断提高业务技术做到不漏掉一点一滴經驗，只有通过反复表演比賽，才能使經驗显得突出起来，做到心服口服，便于推广經驗。

在評比工作上各单位評选小組，一般由业务水平較高和領导骨干組成，采取自評、群众評、領导小組評三級联合評定的方法，

充分地分析优缺点，不但肯定成績，并且指出缺点和改进方向。評比普遍采用百分制，按缺点情节参照扣分标准扣分。最后根据表演成績評定单項和全面“能手”。与此同时，立即开展宣传教育和鼓动工作。如报捷、上光荣榜、群英榜、分号紅旗台，大力表揚。

4、总結系統成套經驗，組織全面推广

針对各部門工作的关鍵以及表演中发現的点滴經驗，以一人为主（較为全面）取长补短总結系統成套。如托儿所在大表演大选拔后，針对床位少、保育員少、儿童不能入托的关鍵，总結推广了十八項先进操作經驗，特别是普遍推广了战风英的“三勤、二快、一集中”的經驗，在七天內就迅速地在全托儿所推广了，由过去每人看八个小孩增到十二个。并且达到了嬰母滿意，安心生产，使得在不增床位等設备的情况下，新增加儿童一百三十名，基本解决了这一关鍵，保証了正常生产。在大力組織推广时，方法一般采取能手表演現身說法、經驗交流現場会、参观团、訪問团、包教包学等方法，大力加以推广。

上述步驟不是截然分开，而是有机的整体和交錯进行着的。

另一种情况是同业务、同工种少，业务也比較复杂。如計划科、財务科、工資科等基本上都是一人一种业务，根据这种情况，“生产运动会”是以“快、准、細、全，”为內容，如賽誰的統計报表报得快、准、細全，評选能手，总結其經驗作法，介紹交流和針对运动会提出的关鍵課題，以深入車間、摸清关鍵、解决課題为主，总結出解决关鍵的先进經驗和先进思想，大力推广。

通过“准、快、細、全”的竞賽，不但統一了計划統計方法，健全了原始記录，而且数字誤差率比过去降低百分之六十五，报表都能提前或按时报出，不及时报表比过去减少了百分之四十。并且增加了一些必要的表报，仅計划科就有七种之多，使得領导掌握生产情况，給抓日产量創造了条件。

三、生產运动会推动劳动競賽向大联賽方向發展

“生产运动会”这一竞賽形式，是在过去的竞賽形式的基础上发展起来的新形式。它和其他竞賽形式紧密結合，密集成网，相輔相成，互为作用。我們根据生产与群众的需要，以不同的劳动組織、生产要求，采用了四十余种竞賽形式。但基本上可分为两类：第一类是个人与个人、組与組、工段与工段、車間与車間、分場与分場之間的以及工人自願結合的“十姊妹”、“十勇士”、“巧姑娘”、分号紅旗等对手、对口竞賽。分号紅旗竞賽方法是：将紅旗按人数、小組数、車間数、分場数、分别編成号碼，按完成任务好坏，分别按日、按旬、按月发給不同号的紅旗。从而大大的激发了每个职工为夺取头号紅旗的积極性。第二类是：通过“生产运动会”使竞賽由个人到集体，由小集体到大集体。布場已发展为“三条龙”大联賽，把上下工序、不同工种之間、縱横交錯、密集成网，为完成共同任务，同心同德、齐心协力，密切配合，互相协作。

布場創造的“三条龙”、大联賽形式新頴，效果更为显著。这种竞賽方法，是以每一輪班为“一条龙”，組織一条龙协作賽，并在“三条龙”之間（三个輪班）組織大联賽，它与“四包三三鏈鎖賽”，結合成縱横交錯的竞賽网。这种竞賽形式，大大加强了小組与小組、工段与工段、輪班与輪班之間的，各工种之間的大协作。

二、在科室生活福利部門大力推广生產运动会 不断提高企業管理水平

在科室和生活福利部門学習和推广这一經驗，是在深入領会“生产运动会”精神实質的基础上，根据本部門不同特点，灵活加以运用，初步收到了不少的成效。

我們根据科室的特点，在运用“生产运动会”經驗中的作法是：首先分析科室福利部門的特点，根据情况制定开展規划。我們科室福利部門按其工作情况来分，对推广生产运动会来說有两种情况：

一种是同业务、同工种的人較多，如子弟校、业校、托儿所、幼儿园、医务所、食堂等，由于工作业务相同，可比性强，根据“生产运动会”的基本精神，按照車間“生产运动会”的四大步驟精神实質結合本部門关鍵开展，其具体作法：

1、大动員、大組織、大献策、大比武、充分作好准备

在运动会召开以前，作好思想和組織上的准备工作。組織群众一方面反复学習經驗材料，另一方面采取請进来派出去的方法組織干部去現場参观和訪問，并請生产車間領导和工人进行座談介紹，相应地組織大宣传大教育，然后充分发动群众大鳴、大放、大辯論“生产运动会”的精神实質是什么？科室是否需要开展？能不能开展？怎样开展？通过鳴放辯論在提高思想、統一認識的基础上，再由領导骨干和群众相結合組成研究組，从实际出发，結合各科室部門中心工作和群众普遍要求，制定本部門“生产运动会”項目、形式、方法、步驟以及能手条件、評比奖励等細則。制定后再发动群众，进行討論补充修改，并組成“生产运动会”指揮部，負責領导組織竞賽。在作好准备工作基础上，全面发动，深入动員。由生产运动会指揮部正式召开动員大会，发布动員令，并开展对手对口賽，互相叫号，互下战表，进行比武，普遍的制定个人規划，从而掀起一个大比大賽新高潮。

2、業务大練兵，勤学又苦練，掀起学、比、赶、帮高潮

在上述准备工作成熟基础上，掀起了业务大練兵的高潮。这时候，領导及时指出方向，就能指导运动紧紧結合中心工作不断健康发展。例如：子弟校头一次选拔教学工作能手，在大練兵中針对教学工作中存在問題，及时提出如何提高掌握和运用教材的能力，如何发現和糾正学生作业的錯誤和弊病为运动会項目，教員們都从鑽研教材与細致备課两方面来勤学苦練，随即形成一个鑽研教材，細致备課的风气。

衛生所在业务大練兵中也出現了类似情况。因此通过业务大練兵，形成一个群众性学習业务、提高业务的学、比、赶、帮高潮。

3、人人表演、大比大賽、优中选优

在业务大練兵普遍提高业务水平的基础上，采取人人表演、群众鑒定的方法，逐个表演鑒定并評选出“能手”。

表演比賽与車間大体相似，分預賽、复賽、决賽等几个阶段，目的是：通过預賽检查練兵的成績，通过复賽可以检查預賽肯定的經驗和指出缺点，通过决賽可以选拔能手，树立旗帜，为大总結打下基础，这样比賽的过程也就是交流經驗共同提高的过程，促进大家不断提高业务技术做到不漏掉一点一滴經驗，只有通过反复表演比賽，才能使經驗显得突出起来，做到心服口服，便于推广經驗。

在評比工作上各单位評选小組，一般由业务水平較高和領导骨干組成，采取自評、群众評、領导小組評三級联合評定的方法，

充分地分析优缺点，不但肯定成績，并且指出缺点和改进方向。評比普遍采用百分制，按缺点情节参照扣分标准扣分。最后根据表演成績評定单項和全面“能手”。与此同时，立即开展宣傳教育和鼓动工作。如报捷、上光荣榜、群英榜、分号紅旗台，大力表揚。

4、总結系統成套經驗，組織全面推广

針对各部門工作的关鍵以及表演中发現的点滴經驗，以一人为主（較为全面）取长补短总結系統成套。如托儿所在大表演大选拔后，針对床位少、保育員少、儿童不能入托的关鍵，总結推广了十八項先进操作經驗，特别是普遍推广了战风英的“三勤、二快、一集中”的經驗，在七天內就迅速地在全托儿所推广了，由过去每人看八个小孩增到十二个。并且达到了嬰母滿意，安心生产，使得在不增床位等設备的情况下，新增加儿童一百三十名，基本解决了这一关鍵，保証了正常生产。在大力組織推广时，方法一般采取能手表演現身說法、經驗交流現場会、参观团、訪問团、包教包学等方法，大力加以推广。

上述步驟不是截然分开，而是有机的整体和交錯进行着的。

另一种情况是同业务、同工种少，业务也比較复杂。如計划科、財务科、工資科等基本上都是一人一种业务，根据这种情况，“生产运动会”是以“快、准、細、全，”为內容，如賽誰的統計报表报得快、准、細全，評选能手，总結其經驗作法，介紹交流和針对运动会提出的关鍵課題，以深入車間、摸清关鍵、解决課題为主，总結出解决关鍵的先进經驗和先进思想，大力推广。

通过“准、快、細、全”的竞賽，不但統一了計划統計方法，健全了原始記录，而且数字誤差率比过去降低百分之六十五，报表都能提前或按时报出，不及时报表比过去减少了百分之四十。并且增加了一些必要的表报，仅計划科就有七种之多，使得領导掌握生产情况，給抓日产量創造了条件。

三、生產运动会推动劳动競賽向大联賽方向發展

“生产运动会”这一竞賽形式，是在过去的竞賽形式的基础上发展起来的新形式。它和其他竞賽形式紧密結合，密集成网，相輔相成，互为作用。我們根据生产与群众的需要，以不同的劳动組織、生产要求，采用了四十余种竞賽形式。但基本上可分为两类：第一类是个人与个人、組与組、工段与工段、車間与車間、分場与分場之間的以及工人自願結合的“十姊妹”、“十勇士”、“巧姑娘”、分号紅旗等对手、对口竞賽。分号紅旗竞賽方法是：将紅旗按人数、小組数、車間数、分場数、分别編成号碼，按完成任务好坏，分别按日、按旬、按月发給不同号的紅旗。从而大大的激发了每个职工为夺取头号紅旗的积極性。第二类是：通过“生产运动会”使竞賽由个人到集体，由小集体到大集体。布場已发展为“三条龙”大联賽，把上下工序、不同工种之間、縱横交錯、密集成网，为完成共同任务，同心同德、齐心协力，密切配合，互相协作。

布場創造的“三条龙”、大联賽形式新頴，效果更为显著。这种竞賽方法，是以每一輪班为“一条龙”，組織一条龙协作賽，并在“三条龙”之間（三个輪班）組織大联賽，它与“四包三三鏈鎖賽”，結合成縱横交錯的竞賽网。这种竞賽形式，大大加强了小組与小組、工段与工段、輪班与輪班之間的，各工种之間的大协作。

陕西紡織工业是如何实現开門紅、日日紅 全面紅的

郝道泉　刘士錯

陕西省紡織工业战綫上的六万职工以英勇的气概迎接了持續跃进的1960年，打响了今年生产的第一炮。有二十五个紡織、印染、針織复制、机械、紗管等厂，夺得了优質、高产、滿勤、低耗、安全生产的新成就。元月份的头五天，总产值完成109.14%，比去年12月份平均日水平增长1.22%。产量，棉紗完成計划的106.83%，比去年12月增长1.55%；棉布完成計划的101.85%，比去年12月份增长0.54%；印染布完成計划的129.31%，比去年12月增长0.45%。产品質量显著上升，棉紗上等一級以上品率达到98.10%，一等一級以上品率达到100%，有6个厂連續紡出了上等优級紗；棉布入庫一等品率达到99.02%，大多数厂的下机一等品率达到95%左右，印染布入庫一等品率达到96.44%，加工一等品率达到98.83%。出勤率达到95.74%，为去年12月份的100.06%。沒有发生人身机器事故，达到了安全生产，实現了开門紅、日日紅、全面紅。

夺取"开門紅"是实現今年跃进的重要一步。各厂从思想上、組織上、生产技术上和物資供应等方面，充分做好了一切准备。这次运动的特点是：抓得早、抓得紧、抓得細。在年前各厂普遍召开了开門紅誓师大会，有的厂还成立了开門紅总指揮部，結合群众討論今年第一季度和元月份生产計划，叫劲比武、提保証、表决心、訂措施，大搞宣传鼓动，使实現"开門紅"的重要意义深入人心，家喻戶曉。对元月份的原材料、机物料、染化料等，經过群策群力，排除万难；利用节、代、挖、修、改、制的办法，在年前十二月中旬就基本上做好了准备。同时，以技术革新和技术革命为主要內容的群众运动在各厂广泛深入开展，为实現"开門紅、日日紅、全面紅"創造了有利的物質基础。

为了保証机器状态良好，許多厂对所有机器設备进行了普查和检修，开展机器整风运动，做到机器部件和主要机物料規格化，平修工具标准化。多数厂在各車間各工序，严格执行了平修交接驗收制度，普遍建立了标兵机台，作为"样板"推广。国棉二厂、四厂的織机已有50%以上达到了标准机台。

为了提高操作技术水平，各厂热火朝天地开展了技术練兵竞賽，积極推广全国总結的新的郝建秀工作法和五一織布工作法以及本省总結的14項运轉操作工作法。有些厂在党委亲自主持下，成立了技术标兵选拔委員会，或成立技术表演賽运动督导团等組織，設立比武陣地，大搞練兵运动。在練兵中，采用了逐級选拔标兵、脫产練兵、高速練、低速用等方法，做到了比中有練、練中有赶、赶中有帮的生动活泼的練兵局面，迅速地提

高了各工种的操作技术。如細紗每分鐘接头由过去17～18个，提高到20个左右；看錠看台能力逐步扩大，細紗一般由800錠提高到1000～1200錠，最高的达1680錠；布机由24台扩大到28台，最高的42台，大大提高了劳动生产率。

在大搞机器整风、提高操作技术練兵运动的同时，多数厂十分重視了試驗研究和先进經驗的推广工作。国棉一厂書記挂帅，主持試驗研究工作，开技术革命誓师会，根据生产关鍵，提中心，搞規划，不仅做到了領导干部、技术人員和工人三結合，发揮了集体智慧，并且把学習經驗、生产工作和科学研究三者結合起来，对解决生产关鍵，順利开展科学研究極为有利。元月份就提出了28个重要研究項目，按輕重緩急进行排队，保証重点，修机間并抽出20～30%的力量，支援技术革新和科学研究項目的实現。在目前，围繞提高单位产量、提高劳动生产率，大多数厂划出了一定机台，进行了高速試驗。在布机机台上，主要是推行了常州大成一厂王正銓的"六松、五合格"的先进經驗，提高了单位产量，降低了用电。西安紡織厂在学習推广后，机台毛病减少60.16%，单位耗电降低7.87%。

在实現"开門紅、日日紅"的过程中，領导亲上第一綫，参加生产，指揮生产，大大鼓舞了群众积極性，推动了生产。新年元旦起，省紡織工业局和省紡織工会，組織了大評大比检查团，分为六个分团到各厂检查生产成就，表揚先进，总結交流經驗，并对职工的辛勤劳动进行慰問祝賀。各厂党委書記、厂长等領导干部深入車間送賀年片，送慰問茶，和工人一起劳动过新年，干部帮助車間搞清潔工作，坚定跃进的决心，掀起了生产运动的高潮。国棉一厂有124个小組、2011人，国棉二厂全厂有97.36%的生产小組和95%的工人全面完成了計划，实現了开門紅。

大抓日历进度，是保証"开門紅、日日紅、全面紅"的有效措施。目前各厂都建立了日历进度表，有产值、产量、質量以及各項技术經济指标內容，按日公布，內外对比，做到了班班有检查，日日有分析，旬旬有总結。通过日历进产表的推行，極大地帮助各級領导干部充分掌握生产全貌，可以察趋势，看情况，抓关鍵，算細帳，知己知彼，以保証比、学、赶指标的实現。有的厂通过日历进度表，抓預計：預計自己、預計别人。每日訂出超預計的指标，不仅在产質量的指标上如此，在成本上也采取抓預計的办法，按日控制指标，控制費用。干部业余参加劳动时，也針对生产上薄弱环节，有目的地协助車間完成指标。

在夺取"开門紅、日日紅、全面紅"的过程中，各厂共产主义协作之风，也大大得到了发揚。有的厂在車間普遍成立了协作队；輔助部門成立了服务队。陕棉一厂各車間实行了三班連环大协作，提出了"三不走"，即头接不好不走，車开不出不走，交班不好不走。今年生产的第一天，織布車間就有：安全开車率，棉布質量，派緯質量，漏驗質量，出勤等指标全部达到100%。

陕西紡織职工，在新年实現了开門紅，胜利地冲出了起跑綫。現在，他們运用这一經驗，进一步大搞技术革命和技术革新，大抓日历进度，保証日日紅，力爭旬旬紅，首季紅，为全面均衡地完成国家計划而繼續跃进。

——更　　正——

本刊第一期第17頁右栏最后一行"国家市委"应改为"国家計委"，第29頁左栏第十一行"棉紡产量"应改为"棉紗产量"。

加强計划管理 組織均衡生產 实現日日紅

豫北棉紡織厂

一年来，我們自始至終坚持了高速度生产，并在高速中寻求新的平衡的原則，通过加强計划性，及时調度，采取有效措施，使生产水平一浪高过一浪向前发展，使持續跃进的新局面逐步形成，消灭了季初、月初松，季末、月末紧的不正常現象，均衡全面完成了年、季、月度国家計划，生产水平日日上升，日产量由年初160件提高到225件，最高达277件，实現了月月紅、日日紅。

1959年以来，为了生产日日上升、迅速形成持續跃进的新局面，主要做了以下几項工作：

(一)围繞国家計劃　組織均衡生產

組織有节奏的均衡生产，不但是实現日日紅的根本保証，而且也是消灭前松后紧不正常現象的重要手段。我厂几年来对这一工作非常重視，不但在計划編制中如此，在計划的执行中也是根据国家計划的要求，本着生产均衡持續上升的原則来組織日常生产。

几年来，我們自始至終的在国家計划范围內，按照第二本帳的要求，按月編制作业計划，并且坚持作业計划的編制、貫徹、下达三个步骤，使整个生产活动围繞作业計划进行，实現有节奏的均衡生产。在計划执行中，我們坚持了按年、按季向群众交底的做法。

（1）坚持按年、按季把計划向群众交底的方法，来調动职工的情緒。一般在年前1～2个月，季前20～30天就把計划通过职工代表会交給职工討論。經过討論，补充和修改計划指标，使計划更加先进可行和具有广泛的群众基础。另一方面，通过討論使职工了解到下一年度或季度的生产任务，以及完成計划的有利、不利因素何在。在下达季度計的同时，增产节約計划也随同下达。这样作的好处是：使职工了解到必成計划是多少，爭取完成奋斗方向又在那里。如我厂下达1959年四季度計划时，同时下达了提前一个月完成国家計划的增产节約計划，立即調动了全厂职工投入这一战斗。提出“越郑州，超上海”的奋斗目标，在这一响亮口号的鼓舞下，全体职工投入了“一切为提前一个月完成国家計划”的战斗中，检修机器、提高操作水平的高潮立即形成。揽車工开展了操作大練兵，四手三变运动进一步深入开展。全厂掀起了一个比、学、赶、帮的新高潮，从而保証了我厂提前一个月并超过1.59件，完成1959年度国家計划，实現了我們的宏偉口号。

（2）采取积極的平衡办法，保証均衡生产。作业計划按时下达車間一級，再由車間按旬分班分区編制小組計划下达小組，小組根据車間計划具体分到个人。这样就使計划

建立在广泛的群众基础上，也便于检查計划的进度和完成情况，作业計划的編制采取自下而上的提供指标，自上而下的貫徹下达。这样做法，充分体現了集中領导与分級管理的計划体制，也使計划指标先进可行。由于在各生产小組設立了計划調度員，具体的把每天每人应完成的数字交給个人，这样就将全厂每人的生产活动，具体的組織到計划中来，个人活动与整体計划联系起来，使工人認識到如果一个人不能完成計划，不单单是影响个人評比和小組荣誉，而且还会影响国家計划的完成，从而提高了計划責任感与主人翁思想。由于把計划交給群众掌握，进一步激发了群众的积極性，小組調度員为了实現均衡生产，就按班检查产量，当生产不正常的时候，則采取一小时检查一次計划的方法，发現問題及时解决。由于采取了这样积極平衡方法，使生产一天比一天的跃进到更新的水平，一浪高过一浪持續跃进的新局面，就是通过不断采取积極平衡的方法实現的。

（3）使作业計划适应每个时期特点，永远推动生产前进。积極可行的計划，对生产的发展起着推动作用，一年来的經驗也說明这一点。計划必須根据客观情况的变化，及时加調整，因为計划是生产的先行官，数千名职工要按照計划指标前进，因此計划必須走到生产的前面。在一、四季度高速生产中，根据客观情况要求我們改变計划的編制方法及下达程序，使計划更加符合客观情况。如为了統一全厂步驟，便于指导、解决薄弱环节，将作业計划改为按周、按战役直接由厂下达到生产小組，党委、厂长对計划采取一抓到底的方法，并在每个战役开始，按車間、班別召开动員会，并同时下达計划，分組討論完成措施。这样的方法对职工情緒調动更加及时，領导亲自指揮，更大大鼓舞了职工情緒。在計划的执行中，原来薄弱环节会被不断涌現出的先进班、組、个人所突破，經过一段，計划指标又会落后于生产实际，失去指导生产的作用，就必須用新的适合客观情况、先进可行的計划来重新調动职工情緒，这样一环套一环，周而复始的进行，就会不断的把生产推向更大的高潮。

（二）調度工作

調度是进一步組織均衡生产的重要措施，通过調度可以加强計划管理，組織正常生产，消除各工区在生产过程中的失調現象。我厂为了使調度工作能及时解决生产中的关鍵問題，采取了大搞群众运动的方法，使調度为群众所掌握，使全体职工人人成为調度員，个个办生产供应，消除了調度工作的被动局面。具体的調度方式有如下几种：

1.群众調度：我們采取了专职調度員与群众調度相結合的方法，在每一个生产小組內設有专門負責生产調度的人員，負責本生产区內的調度工作，加强与其他工序的联系，保証固定供应不被打乱。群众性的調度，使調度工作更加及时、灵活有預見性，也为专职調度員提供了办好全厂調度的条件。群众办調度的另一个特点，使生产过程中的薄弱环节，能及时解决。

2.围繞生产关鍵，加强調度工作。生产过程中的一般調度，随着群众調度員的形成已得到解决，这样就减輕了专职調度人員的日常工作，使其集中力量解决車間与車間的半成品均衡供应問題。尤其在生产出現暫时不正常的情况下，就更为重要。生活不正常就必須加强調度工作，在高速度生产中更是如此。在一、四季度高速生产中，除将調度員分为三班，实行調度跟班走，及时解决生产供应外，并在生产薄弱的工区，配备了跟班劳动的干部，加强具体領导，协助生产組长解决生产过程中的問題，并具体执行工区調度員的責任。由于在出現不正常的情

況下，加强了薄弱环节的領导，改进了調度工作，因而自始至終保持了均衡生产。夜班往往是薄弱环节，就整个車間来說也是缺乏統一指揮的时間，为了改变这一現象，使整个生产时間有总的負責人，以党委書記、厂长为首組織了各科科长实行了值夜班制度，值班者代表厂长統一組織整个車間的生产，解决夜班生产中发生的一切問題。

3.建立健全有关調度制度，也是組織均衡生产的必要条件。一年来我們修訂了調度工作暫行办法和制訂了群众調度員工作細則，明确了各級調度員的职責范围，使調度工作有組織有系統的开展。

(三)作业計劃的檢查与分析

怎样更加具体的找出生产过程中的問題，采取有效措施，使跃进的形势长期、持久的发展下去，开展群众性的檢查分析，也是非常重要的一环。随着計划管理工作的加强，群众办調度的开展，我們也相应地加强了对作业計划的檢查与分析。目前分析層次、时間、內容如下：

1.厂級經济活动分析，每季每月召开一次，季度与职工代表大会合併召开，月度于每月五日召开。分析方法是专題与一般分析相結合，会議除肯定本計划期內經驗外，并根据分析出来的問題，認眞研究改进办法，制定决議。就全厂整个分析順序来看，是自下而上的分析，及自上而下的貫徹决議。根据几年来的执行結果，我們認为采取这样的方法可使問題分析透徹，并能照顧全面；同时分析資料也有較好的群众基础，問題明确，措施一致，便于执行。

2.車間分析会議，一般于月初三日召开，参加人員有車間党、政、工、团、职能人員、生产組长、有关科室派人参加；以分析厂級下达作业計划完成情况为主，同时也檢查其他計划，肯定經驗，根据問題制定措施、决議，然后将分析資料报送厂級，作为厂級分析的依据。

3.輪班分析会議，一般是采取生产小組現場分析会議形式，会議不定期，以交流均衡完成計划經驗为主，参加人員有本班生产組长及有关八大員。目前分析的方法有两种：一种是具体分析一个小組执行計划中主要經驗；另一种是专題分析，就相同的問題，得出共同的結論，从中吸取經驗，改进工作。

4.小組分析会議：小組分析是促进生产持續跃进、保証計划完成的重要一环。目前我們小組分析有以下几种形式：

(1)生产碰头会：每周二、四、六下班后召开，由生产組长掌握，八大員提供資料，仔細檢查生产計划的完成情况，采取个人比个人，小組比小組，实际比計划，并与其他班相对比的方法，进行檢查，肯定經驗，明确存在問題，研究解决办法。

(2)周末生产会：周末各組根据車間总的安排进行。生产小組长主持，各員提供資料，核算員汇报上周各項計划指标完成情况，并討論下周完成計划的措施，明确生产上主要关鍵，四长根据問題性質分工进行解决。

(3)月終分析：是小組全面总結一月来生产成績，提出問題，明确关鍵，布置下月任务，組織持續跃进的一次会議。会議首先由生产組长总結一月来的生产情况，布置下月任务、要求，再由八大員分别檢查一月来产量、質量、物料、出勤、节約計划完成情况，最后由党小組长总結，肯定成績，指明方向，为組織下月生产持續跃进做好准备。

总之，計划由群众管理，不但确保計划的全面完成，而且也充分体現了党的群众路綫的正确性。实踐証明，只有做好生产第一綫的各項工作，才能使生产水平不断上升，在高速度生产中，求得新的平衡，将生产推向新的高潮。

大鬧技术革新和技术革命
是实現更大跃进的主要途徑

中共安东絹紡厂委員会

大鬧技术革新和技术革命，是实現不断大跃进的主要途徑。一年来，安东絹紡工厂在中共安东市委的領导下，狠反右傾，大鼓干劲，坚决貫徹总路綫，本着土洋結合的原則，充分依靠和发动了广大职工群众，不断地在全厂内掀起大鬧技术革新和技术革命的热潮。尤其是从八月份以后，全厂职工在党的八届八中全会的鼓舞下，更是劲上加劲，巧上加巧，在全厂又迅速出現了一个人人鬧革新、事事鬧革新、处处鬧革新的新局面。不仅保証实現了1959年的全面大跃进，也为1960年的繼續大跃进从技术上奠定了有力的基础。据不完全統計，全厂有百分之九十以上职工参加到技术革命运动中来，提出了一千三百一十九件技术革新建議，突破重大生产关鍵三十二項，涌現出的技术革新能手有五百二十五名，保証了提前二十一天全面超額地完成了1959年的增产节約計划。

政治挂帥是技術革命的灵魂

在技术革新和技术革命运动中，必須加强党的領导，不断地向右傾保守思想进行斗爭，只有这样，才能使技术革新和技术革命有着明确的方向，才能迅速地变成群众的实际行动，才能为技术革命开辟广闊的道路。一九五九年在我厂生产中存在的主要矛盾是：設备少、人力少和生产不平衡。要解决这些矛盾，必須发动职工大鬧技术革新和技术革命，突破这些难关，才能保証实現大跃进。在党委提出高速生产战斗口号以后，遇到了右傾保守思想的反对，他們說什么：工厂的机器都比較老了，要想实現高速生产是有困难的，因此，他們对生产提出的主张是："检修机器为主，生产为副。"針对着这种思想进行了大辯論，严肃批判了少数干部中存在的这种右傾保守思想，說明检修机器是为了跃进，而跃进又必須检修好机器，最后明确了两者不是矛盾的，是統一的。这时有的干部却又說："条件不具备这是客观事实，不改变又怎么保証实現高速。"党委又組織群众向这种条件論展开了斗爭，在全体职工群众中进一步明确了："条件不具备我們就要想办法改变这种条件，就要发动群众大鬧技术革新和技术革命"，从而扫除了思想障碍。与此同时，所有的党委領导干部亲赴第一綫，和大家一起研究关鍵，解决关鍵。

在批判了右傾保守思想以后，党委又向全体干部再一次講清了进行技术革命的重要意义，并向各車間提出了具体的要求和方向，这样，就进一步坚定了干部的信心。接着，工厂党委又几次召开了职工大会，向全厂职工进行技术革命的教育，并发动大家进行大鳴大放大辯論，充分发揮敢想敢干、苦干巧干的精神，为技术革命鋪平道路，使技术革命迅速在全厂开展起来。精紡机的台时定額达到四点一公斤（計划是三点八公斤），絹紗質量飞跃到百分之百。技术革命在生产中所显示出的无比威力，再一次教育了全体

干部和职工，有力地批駁了右傾保守思想。

發动羣众是开展技術革命的前提

群众路綫是党的根本工作路綫，在开展技术革命运动中，作为企业的領导者一定要相信群众的智慧，放手发动群众，鼓励和支持群众的創造性积極性。在这方面，我們的主要做法是：

首先，在职工中广泛深入地开展社会主义劳动竞賽，尤其是开展大联合技术表演賽，这是社会主义劳动竞賽的基本形式，是发动群众和不断提高工人生产技术水平的重要方法。

其次，根据每个时期的中心，根据每个阶段生产中所出現的关鍵，及时提出了技术革新的課題，組織群众突破。如在1959年十二月份，我厂根据各个車間所存在的不同生产关鍵，就提出了七十多个技术革新課題，发动群众献方献計，組織实現。如梳紡車間发动职工突破了精紡机定額之后，就出現了前紡工序大紗滿足不了精紡需要的矛盾。于是，車間就又积極发动群众把粗紗机的三头喂綿改为六头喂綿，使生产效率提高了百分之八十五，这就迅速解决了这一生产矛盾。

再次，坚持一切經过試驗、并迅速組織实現的原則。在試驗过程中，既支持群众的創造，又发揚百折不挠的精神。对群众已經提出的革新建議就馬上組織实現，已經实現了的就迅速組織試驗，一次試驗不成，就进行第二次，直到試驗成功为止。已經試驗成功的就馬上組織推广，讓其在全厂开花結果。如毛皮車間工人試制出了梳剪毛联合机以后，車間領导就馬上組織試驗并迅速应用于生产，結果大大提高了生产效率，保証了毛皮質量。

坚决貫徹自力更生、土洋結合的方針

大搞技术革新和技术革命，必須坚决貫徹“两条腿走路”的方針，我們在发动群众組織实現技术革新項目的时候，就坚决貫徹了以土为主，土洋結合，因陋就簡的方針；对实現技术革新項目所需用的材料，我們坚持了自力更生的原則，采用了挖、找、代的方法，沒有向国家要一文錢，实現了技术革新的建議，使手工場所迅速走上机械化，使已經使用机器操作的場所又大大提高了机械效率。毛皮車間工人，凭着自己的双手，用木头和薄鉄制作成了一台梳剪毛联合机，使生产效率提高了一倍。制綿車間工人沒有花一文錢，就用廢零件安装起了一台錘洗联合机。这个車間为了提高室內温度，需要几百米的新薄鉄来制作吸气管，可是工人們經过研究，用破旧的染色鉄桶代替了新薄鉄，同样解决了这一关鍵。机电車間工人試制出了一台土鋸床，和土旋床就提高生产效率十五到二十倍。

总体技術改造和一般革新相結合 長远打算和当前生產需要相結合

在技术革新和技术革命运动中，我們也注意了使主导部門和輔助部門相結合，使总体技术改造和一般技术革新相結合，使长远打算和当前的生产需要相結合。这样，就使技术革新不仅在生产部門开花結果，就是在食堂和保健站等部門也开花結果。在这方面我們也紧紧把搞重点和全面抓結合起来。在抓重点方面，我們基本上从三方面着手的：一个是抓生产主导部門，抓总体設备改造，到現在止全厂已經試制出吸綿器、錘洗联合机、梳剪毛联合机、烘干机改装、土鑽床等，这些新的設备投入生产后一般都是提高效率一倍到几倍。另一个是大抓生产所需用的原材料，工厂成立了野生纖維試驗小組，并大量利用南蛇藤、山芝麻等野生植物試驗紡出紗。第三个是大搞新产品試制，現在全厂已經試制出了汽車絨、柞絲絨和沙发絨等三十

二种新产品。在抓重点的同时，我們注意了一般技术革新和长远技术改造。在一般技术革新方面，現在全厂已經搞出了張力滾、合股机自动停車装置、練条机的加捐器、水位表、小打綿机和食堂搞出了掏米机、切菜机、合面机、切发糕机、以及在短途运輸上搞出了电車等，这样，不仅大大提高了生产技术水平，就是在食堂里和短途运輸上也基本上实現机械化。为了长远打算，我們現在正在搞的机器有軋染机、毛皮接头机、紗穗上合經机、揀綿电气化等，这些机器成功以后，就将使生产水平更大大向前推进一步。

一切为1960年的繼續大躍進

1959年我們实現了大跃进，1960年我們还要繼續大跃进，这就要求我們必須不断地进行技术革新和技术革命。1959年十二月，我們就集中力量，深入发动群众一手抓当前生产，一手又迅速安排和制訂出1960年一月份和第一季度的生产計划，充分发动群众进行了討論，使其落实。在此基础上，工厂又就設备、原材料等方面，发动职工深入持續地进行技术革新和技术革命，去年十二月份以来，全厂职工提出的重大革新建議达二百四十二件，已經实現了四十件。梳紡車間把两台梳綿机和一台粗紗机积極进行了試装。柞紡車間工人把一台再紡机改装代替了一台始紡机，解决了設备不足的关鍵。制条机由两个头增加到四个头，提高效率一倍多。二号粗紗机也由四个头改为十六个头，提高生产效率四倍。此外，工厂对所有的主导設备还都进行检修。

与此同时，我們还大抓了原材料和新产品的試制工作，工厂成立了原材料采購小組，組織二十五名干部分赴辽宁各地，采購羊毛和苧麻、葛麻、罗布麻、槐树皮、榆树皮、杏条、棉杆等野生植物。現在一月份的生产原料已經全部备齐，第一季度的生产原料也基本上解决，这就把技术革命运动又向前推进了一步，为1960年的繼續大跃进提供了技术上的保証。

* * *

技術革新的花朵

青島华新紡織染厂——全面采用黃曲霉退浆

青島华新紡織染厂自1959年第一季度开始黃曲霉退浆試驗以来，在上級的支持和关怀下，在全厂职工的努力下，解决了黃曲霉培养和廢碱液处理等問題，提高了半制品質量。最近青島市紡織工业局在該厂召开了黃曲霉退浆現場交流会議，除确定华新紡織染厂全面应用生产外，并准备积極創造条件在青島各印染厂推广。

华新紡織染厂現用退浆煮炼工艺条件：

軋酶4克/升（50～60°C，PH.5～6），堆置2小时，热水洗一次（70～75°C），軋2克/升煮炼廢碱进煮布鍋。汽蒸煮炼方法：25磅/吋^2，煮炼2小时，悶半小时；煮炼用料21×21唧嘰360匹，30克/升烧碱1000升，油皂(25%)16公斤，矽酸鈉15公斤。

半制品質量：退浆率82%，毛細管10～12公分，煮炼后白度良好，印染加工后色澤均匀且新艳。

大搞羣众运动　組織專題竞賽
提高筒子紗質量的几項經驗

——天津市紡織工业局——

随着棉紡織設备的高速运轉生产，給筒搖成車間也帶来了新的課題，特别是筒子紗的質量的好坏，直接关系着全市一、二百个中小型針織、单織厂产質量任务的完成，因而也成为全局生产能否繼續跃进的关鍵問題之一。

我們及时发現这个問題以后，在1959年中即以大搞群众运动、組織专題竞賽形式，推动各厂提高筒子紗的質量，获得了显著效果。专題竞賽运动是随着生产发展不断提出新的要求而逐漸深入发展的。在竞賽运动中发动群众引导群众从提高技术、改进管理来不断提高筒子質量。一年来竞賽运动大致分三个阶段进行，一个阶段比一个阶段深入、提高，群众情緒也永远飽滿充沛，貫徹了不断革命的精神。

在組織这一工作中，通过一年来的实踐，有以下一些体会和經驗：

（一）加强質量检查　健全管理制度

在第一阶段中，我們通过群众运动加强了成品的监督检查工作，健全了車間質量管理制度。由于加强了检查工作，就使領导对出厂成品心中有数，能找出質量波动的原因和解决的办法，推动了竞賽的开展。在这一阶段中，各厂都先后恢复并加强了質量监督检查的专职机構，并和群众参加管理結合起来。在工作过程中明确了：

1、技监工作为生产服务的观点：监督检查的目的是为了促进生产，所以监督部門不仅要作到检查細致徹底，更重要的是經常如何协助車間解决質量上的問題。所以必須注意与当前生产中心問題相結合，不可孤立的搞提高質量工作。

2、技监工作必須走群众路綫：过去各厂技监工作往往单純依靠少数的检查員，工作不容易做好。目前一些厂由厂长聘請一些义务监督員，在全厂有关車間、部門形成一个群众性的質量监督网。义务监督員由技监負責人負責組織領导，每一时期提出具体要求，这样不仅能及时掌握全面質量情况，并使重視質量思想在群众中生根，以前与生产車間經常发生爭吵的情况已基本消灭。

3、必須建立有关的質量責任制度：目前各厂实行的三关或四关检查制，就是經群众研究討論后提出的，所以执行的比較徹底，这就使出厂的質量得到保証。群众的行动口号是："不讓疵品出厂"。所以当筒子紗落下来之后，値車工逐个检查，将不合格的疵品揀出，然后跟班检查工再仔細进行一次鑒定，推筒工运輸时再經过一次检查，使疵品不进成包間，在成包工装包时又进行最后一次检查；有些厂为了正确分清好坏，还特設分

等工将装包工認識不清的，經仔細鑒定后分清装包。

为了杜絕疵品的产生，絡筒值車工也随时对成形进行检查，以便出現疵品及时处理。为了分清質量責任，每只筒子紗上全有值車工工号，在每袋紗中均放有成包工小票，这样进一步加强了各工种的責任感。

因設备状态及工艺条件对筒子紗成形好坏关系非常密切，所以在平揩車交接驗收項目中，也明确規定坏筒率的指标，这样使保全工人不仅注意机器，更进一步关心生产、关心質量。

由于制度严密，責任分明，再加上广泛的群众基础，使筒子紗質量迅速改变了原来的面貌，使过去一些同志認为筒搖車間与質量无关的思想，从根本上得以扭轉。

（二）根据当前生産水平並結合使用廠需要制訂全局統一的筒子紗質量检查标准

随着各厂对筒子紗質量的重視，监督检查工作的加强，各厂均制訂了本厂的質量检查标准或实物标准。全局为便于比較各厂質量好坏，也必須及时制訂統一标准，在制訂标准問題上，我們采取以滿足使用厂生产需要为主，但也照顧到当前生产水平和今后发展的要求。

有些同志强調使用厂需要，而希望将标准訂得过分严格，脫离当前实际情况，如希望花綫根数不超过两根，超出即算疵品；也有的同志同样在强調使用厂生产需要的理由下，企图将一些由于管理不善人为造成的疵点規格放松，如挂断、油污以及一些操作不良产生的疵品等，都不算作疵品，这些显然都是片面的。我們对这些不正确的思想进行必要的批判，同时在广泛征求意見的基础上，对标准先后进行四次修改补充，現在正式下达各厂执行。質量标准的制訂和实行，使筒子紗質量工作进入更高更細致的阶段，也有利于竞賽的开展。

（三）以技术革命为中心　大力发动羣众改善机器状态　合理調整工艺

通过第一阶段竞賽，有关成品質量制度是初步建立起来了，但对具体改善質量的措施还不多，所以在第二阶段竞賽活动，突出的是以技术革命为中心，抓措施，抓机器，并号召保全、运轉及技监三方面协作配合；并利用北洋厂在短期內由落后一跃而成为先进厂的实例，加以宣传，对其他厂进行促进。这样由于群众全面发动，干劲很足，再加上采取“保全运轉齐发动，設备操作同时抓”的办法以及采取有效技术措施，使竞賽运动收到应有的效果。使出厂坏筒子由 21.97％ 下降为 2.79％，其下机坏筒率仅为 3.68％，質量根本上得到解决。各厂在改善設备方面均作了不少工作，主要有以下几点：

急行往复式絡筒机（以北洋紗厂为例）

（1）提高平揩車質量，增添新的項目，对易損机件进行检修，保証平揩車后值車工滿意，并使揩車質量达到小平車水平，各主要部件規格达到以下規定要求：

拉条木步司曠量	平車不超过5″％	揩車不超过8″％
筒管軸两边曠量	平車不超过3″％	揩車不超过5″％
成形盘間隙	平車不超过4″％	揩車不超过8″％

（2）建立机台专人負責制，每台車有专人負責，利用业余时間調整检修，使机器状态經常保持正常运轉。

（3）跟班修理，明确分工，加强了重点检修和巡迴检修，以便发現問題及时解决。

（4）針对关鍵調整以下机件：按支統一除杂华司重量，32支140～160克，21支160～200克，6支200～250克；磁牙按支分类；調直加厚拉条，减少抖动折断；加快拉条速度，最好与滾筒速度为3～3.5：1；双眼步司改黃油。

裂鼓式絡筒机（以三厂为例）：

导紗部分：磁座与磁軸距离由原来4½″改为5″；张力盘重量調整一致。

成形部分：錠瓦、錠子及滑板凡发生磨灭情况，影响質量者一律进行检修。

此外，在机件安装上为了使位置正确，亦創造了不少工具和方法，如为解决小宝塔松心問題，将安装角度改为筒管与滾筒平行的位置，效果是肯定的，一厂为解决銅瓦磨灭快的問題，采用玻璃鋼代替，效果也很好。

（四）密切生產廠与使用廠的联系，虛心听取使用廠的意见

改善出厂筒子紗質量，目的是为滿足使用厂生产需要，所以密切生产厂与使用厂的联系是必要的。目前我局各厂訪問用戶已形成一項經常的制度，訪問工作一般由技监負責人負責組織，不仅包括車間主任及一些技术干部，也組織三班值車工或保全老师傅参加，有时也請厂級領导亲自听取用戶意見，这样可以使双方加强了解，便于及时解决問題。

有些厂为了达到用戶滿意，在进行提高質量的試驗改进工作时，均以使用厂实际使用的好坏为准，甚至有些厂的車間主任、技监人員亲自到使用厂进行測定，調查本厂售紗質量情况，及时听取使用厂的反映，最近更建立售紗質量意見書，由各使用厂发生質量問題时及时填报，这对督促各厂改进出厂質量，也起到一定作用。

（五）全面致虛　根据具体情况提出不同竞賽的要求

虽然提高筒子紗質量竞賽目的很单純，但也不能孤立的进行，必須与增产节約結合起来全面考虑。例如在疵品处理問題上，二、三季度时因产量任务小，設备富余，出現疵品一般厂均采取反打处理办法，但到四季度筒子設备紧张，如果我們仍强調疵品不許出厂，必須反打处理，則不仅会造成技监部門与生产車間发生矛盾，而且因使用厂急待紗用，也会产生生产厂与使用厂的矛盾，这样就給整个竞賽运动帶来困难。我們一方面通过分析，指出反打的办法不是方向，必須从根本上不产生或少产生疵品，于是我們增添下机坏筒率指标，并提出正副品分别成包、搭配出厂、考核入庫正品率的办法，結果問題解决了，既加强了質量管理，又解决了产質量在設备劳动力等方面的矛盾。

同样在制訂筒子紗質量检查标准問題上，也存在着产量、質量、节約的关系問題。如果标准訂的过严，則需要处理的紗增多，因之影响了产量的提高，同时因距实际水平較远，群众虽經努力仍不能完成，这样也会影响群众对改进質量的积極性。反之，如果过松，不仅对提高質量促进作用不大，也会对使用厂的产質量帶来很大妨碍，更会出現回絲浪費增加的現象。所以必須全面考虑，善于与每一时期生产上中心工作結合起来，每一具体工作，均体現总路綫的精神，才能收到应有的效果。

* * *

对小型棉織厂建立保全保养制度的意見

天　敏

山西地区各小型棉織厂将人力鉄木織机改为电动后，工人的看台能力和生产效率普遍提高；但同时出現了机器磨灭与物料消耗增多的問題，机器的潛力受到了限制。要想使生产不断的跃进，迅速建立完善的保全、保养制度，从而延长机器的寿命，促进生产，是当前急待解决的問題。我們根据目前棉織业的設备少、机器比較陈旧的特点，提出建立保全保养的初步意見是：設备在50台布机的工厂，应当配备专业保养人員；而設备超过50台以上的工厂，应当配备有保全保养人員，其人員的編制和职責分工如下：

一、保全工作：

应建立平車队，每队包括鉗工、木工和修机工三人，由修机工担任平車队长，負責平車周期和平車的質量考核。由保养工、木工、运轉工組成小修队，以保养工担任队长，負責检修質量和交接大修机台。

①平車的周期：大修理为一年。

小修理：三个月（大、小修理不拆卸机架部分）。

②平修質量检查內容：

检查項目	大修理	小修理	检查方法	检查項目	大修理	小修理	检查方法
1.弯軸軸衬～弯軸間隙	10/1000″	12/1000″	千分片查	10投梭时間（織口～鋼筘）	2″～2⅛″	2″～2⅛″	弯軸在前死心尺量
2.搖軸軸衬～托脚間隙	16/1000″	24/1000″	用鋼絲	11开口时間（織口～鋼筘）	2¼″～2¼″	2¼″～2⅜″	弯軸在前死心尺量
3.传动齿輪尖磨灭	1/16″	5/32″	用尺量	12牵手衬与弯軸	18/1000″	26/1000″	
4.踏綜盘大半径磨灭	3/16″	5/32″	用定規	13筘座或机架破損	不允許	不允許	
5.打梭鼻磨損	3/8″	3/8″	用尺量	14吊綜不平松紧不适	不允許	不允許	
6.三主軸水平	10/1000″		水平尺測	15打梭板側板破損	不允許	不允許	检查表面与芯子
7.梭箱及鋼筘角度	86½°	86½°	量角器	16皮圈皮碼破裂	不允許	不允許	查表面与芯子
8.边撑～鋼筘距离	1/16″	1/16″	弯軸在前死心尺量	17鋼筘上下串动	1/32″	1/32″	左右滑动量¼″
9.卷取作用	适当	适当		18各部螺絲松动	不允許	不允許	用工具检查

二、保养工作：

①由保养工負責机台之正常运轉，并管大修后的接交驗收和机台小修理周期，以及机物料之修配与管理。

②除保养工以外，应設置跟班运轉工一人，負責机台之清潔、上軸、加油及协助保养工修复坏車等工作。

三、交接驗收办法：

①交接参加人及办法：1、大修后应由保全工与保养工負責全面的交接工作，吸收当車工参加；交接手續規定为最終一次接交。2、交接双方必須依据交接技术条件进行严格驗收，发現不合規定要求，保全工应当場修复，不能当时修复者，可記入驗收单內限期修

复。3、保全保养双方品質評价，統按前項技术条件之規定办理。保全工大修后經过保养工驗收合乎标准，在运轉查看六个班次未发生任何故障者可評为一等車，其中有一項发生故障則評为二等車，工艺指标暫不考核。

4、对于保养的評价，宜将日常检修質量和机台运轉之优劣，由当車工、保全工記入运轉日志，作为考核的依据。

②交接驗收技术条件；

交接項目	允許限度	检查方法	交接項目	允許限度	检查方法
1.各部軸承发热(包括牵手)	不允許	手感	9.投梭鼻子磨灭	3/8″	用千分尺校
2.传动齿輪尖磨損	1/16″	使用鋼尺校	10.开口、投梭时間	符合規定	弯軸在前心校
3.机架震动不稳	不允許	手感	11.鋼筘左右串动量	1/4″	用手測
4.梭箱快口起毛	不允許	測木梭磨灭	12.吊綜、松紧、平直	适当	用手測
5.梭箱鋼箝角度	不允許	用量角器校	13.弯軸衬～弯軸間隙	10/1000	用千分片測
6.卷取不良	不允許	用手退卷	14.踏綜盘大牛径磨灭	5/32″	用千分片測
7.皮鶏完整情况	不破裂	眼歪斜不正	15.边撑位置(織口～鋼筘)	1/16″	弯軸在前死心尺量
8.皮圈之松紧	适当	打梭板自由回复			

四、其它应建立的制度：

①机物料的領用制度：要求企业內部建立严格的定額管理。机物料和配件之修換，应当有专人負責，这样既可保証机台良好运轉，又能达到节約之目的。

②凡設备在100台布机以上的工厂，可考虑划分工区，并配备检修工具和揩检室的設备。

晋北区七个棉織厂實現了半机械化生产

1958年大跃进以来，晋北区的紡織工业，在土洋結合的方針指导下得到了很大发展。二年前紡織工业还是空白点的晋北区，在这一年中已发展到拥有十三个小型棉織厂；一万五千紗錠的全能紡織厂，也已在忻定县建成，于今年元旦投入了生产。

为了把这些手工棉織厂武装成洋法生产的現代化企业，生产出更多的棉織品来滿足市場需要，晋北专署輕工业局从去年春天开始，就組織全区十三个棉織厂的职工，开展了以技术革命和技术革新为中心、以提高劳动生产率为目的的社会主义劳动竞賽运动，大力进行了工具改革。当忻定县棉織厂改革織布机、实現机械化、动力化生产后，专署輕工业局就以該厂为重点，組織了原平、五台、大同、浑沅等县的棉織厂进行参观学習。各县紛紛动手仿制，很快就将二百八十五台人力脚踏織布机改成了电动織布机，使忻定之花开遍了全区。同时对一些輔助設备如打經机、絡筒机、併綫机、織袜机等也都改成了电力帶动。就是采取了这种“一厂成功，全面推广”和“請进来教”、“派出去学”的办法，解决了技术問題，到1959年年底止，十三个棉、毛紡（針）織厂，就有七个丢掉了手工工具，实現了半机械化生产。

（山西省晋北專署輕工业局　閻浚生）

方向明确◇方法切实

北京市染織厂机械化半机械化運动立竿見影

北京市染織厂針对工种多（割、染灯芯絨，染紗和織袜子等）、手工操作占比重大（占三分之二左右）的現实情况，开展了以机械化半机械化为中心的轟轟烈烈的技术革命和技术革新运动。两个月来，职工們提出革新建議四千一百多条，已經实現了90%。其中許多重大項目对当前生产跃进和全面技术改造都产生了决定性的作用。日产水平一个月比一个月高，十月份比九月份提高17.6%，十一月份又比十月份提高17.9%，十一月份比七月份提高了101.9%，提前38天完成了全年計划。不仅增产沒增人，而且生产工人有所减少，劳动生产率十一月份比七月份提高了103%。在产量飞跃增长的同时，質量稳定提高，十一月份生产的灯芯絨被商业部門和同行业兄弟厂評为优秀产品。成本也显著降低，十一月份比七月份降低14.9%。

这个厂的生产面貌已开始变化，部分工序已实現了半机械化，数以百計的工人摆脱了笨重体力劳动，使用自制的土机器。全厂各工种都已找到了机械化半机械化的具体道路，自制土机器和改造旧机器的数量与日俱增，預計在1960年第一季度可以基本上实現机械化半机械化。根据初步計划，1960年的总产值将比1959年增加50%以上，生产工人将比1959年减少四分之一左右，劳动生产率提高一倍。

北京市染織厂所以能够取得上述成績，主要是坚持政治挂帅，不断地反右傾，不断地解放思想，用土洋并举两条腿走路的方針指导技术革新运动。方向明确，方法切实可行，因而实現快、收效大。

一、解决当前关鍵和技术改造相結合，土洋結合，从土入手，先土后洋。

过去割灯芯絨是采用手工操作，产量低，質量次，劳动强度高，劳动力浪費大。一个年青力壯的工人八小时才割60公尺，要跑50里路。且容易出破洞，两个人割絨，还得有一个人配合补絨。因此割絨这个环节既是当前跃进的最大关鍵問題，又是造术改造的重点；他們采取了在現有基础上革新和积極創造机器同时并举的办法，一方面手工割絨由单刀割絨改为双刀割絨，每人日产量由60公尺提高到78公尺，提高30%，跑路里数由50里减少到28里。另一方面制造土洋結合的圓刀割絨机14台，每台的产量相当于手工割絨12人的产量，而且不出破洞，不用补絨工，节約了劳动力。采取了这两方面的措施后，割絨日产量提高了40%；保証了全厂的大跃进。与此同时，他們还积極爭取外援，研究效率更高的自动割絨机。不久前与北京紡織科学研究院、北京崇文机械厂配合試制成功了自动割絨机。产量比土洋結合机高一倍左右，質量更好。北京市染織厂的割絨工人即将使用自动割絨机进行生产，永远摆脱手工劳动。

二、穷干苦干，自力更生，大搞土机器。

这个厂染紗原来完全是手工操作，工人們决心要用自己的双手制造土机器，实現机械化半机械化。他們上班是染紗工，下班是

机械工，自己設計，自己制造。沒有材料，就在厂内寻找一切可以利用的旧料、廢料。經过苦干巧干，已經制成了刷水机、浆染机、煮皂机和棚紗机等11台土机器，效果很好。如浆染机染紗的产量比手工高一倍，染料消耗降低20%，質量也好。劳动生产率提高一倍，劳动强度大大减輕了。工人們用詩歌热情地歌頌技术革命的胜利，歌頌党的領导：

做出两台浆染机，利用一台来染綫，
从前日产四十塊，累得腰痛腿发酸，
現在日产八十塊，人人輕松笑开顏，
都是党的好領导，我們才能有今天！

三、人人动手，改造旧机器。

織袜子也是由来已久的手工操作，一个人看一台織袜机，用手工搖动。即使是用馬达帶动的所謂电輪机，也是以手工操作为主。主要过程如反后跟和反袜尖全是手工操作，工人一手把織針提上捺下，另一只手还得搖动，非常吃力。現在工人們利用业余时間，大家一齐动手，制造各种零件，改造了織袜机，实現了提針捺針自动化，台时产量提高30%，一人可看两台，劳动生产率提高一倍半。織袜口机由手搖改为自动，台时产量提高20%，一人可看10台，劳动生产率提高十一倍。这些旧机器經过改造后，看台量扩大了，劳动强度大大减輕了。

（北京市紡織工业局資料室
王光輝　宋禹平）

不斷革命　不斷革新

貴阳染織厂基本實現机械和半机械生产

貴陽染織厂坚持不断革命的精神，充分发动群众，采取自力更生、土洋結合的办法，大搞技术革新和技术革命，已使整个生产从85%以上的手工操作变为机械和半机械操作，基本上实現了机械化生产。

这个厂在1958年开展技术革新和技术革命运动中曾获得一定成績。去年他們进一步发动群众开展技术革新，并把革新的矛头引向生产上的薄弱环节，向职工提出了“在今年内改变手工操作，基本实現半机械化和机械化生产”的战斗口号。經过广泛发动群众猛攻生产关鍵，在第一季度制成整經机和导緯机，解决了整經、导緯跟不上生产要求的重大关鍵。随着运动的发展，和生产中新矛盾的出現，第二季度厂里又針对織造工序赶不上需要的問題，发动老工人制成了六台鉄木結構的电动織机。接着炼漂車間工人又发揮集体智慧，用水泵循环操作的办法，把炼、漂、洗、浆四道工序合成了一道工序，并使去氯、酸洗、碱洗、清洗等工序全部实現半机械操作，节省了90%以上的劳动力，大大提高了生产效率。工人管万珍和技术員等研究成功了手搖网边机，比手工网边的效率提高了一倍。全厂在去年年初还只有导筒、导緯、整經和織造四个工序是半机械化和机械操作，經过一年的苦干、巧干，先后制造和改装成功五十台土洋結合的机械設备，使全厂85%以上的手工操作改成了半机械和机械生产。現在，除打印、印花、显色、退浆等四道工序外，其余炼、漂、浆、染等二十三道工序，全部实現了半机械和机械生产。

由于政治挂帅，充分发动群众，不断革新技术，貴陽染織厂在1959年获得全面大跃进。以1959年11月份和1月份相比，产量在生产人員减少1/3的情况下，翻了一番；劳动生产率增长了464%。

国际纺织

棉紡工程中的自动化連續作业綫

（苏联技术科学候补博士）H.N.斯維阿托斯拉沃夫

★新的机器和新的操作过程保証了生产过程的自动化。
★自动化連續作业綫可以把棉紡工程中的工序从6道減少到3道。
★实行了連續作业綫后，工作的全部技术經济指标將有所改进，劳动生产率將提高141%。

苏联共产党第二十次代表大会对生产过程自动化的問題，对自动作业綫、自动車間和企业的建立非常注意。

自动作业綫不但会急剧地提高劳动生产率，而且还能最大限度地改善劳动条件。它也会促使产品質量的提高。

尽管生产自动化的优点十分明显，这項工作目前还开展得非常不够。在那些广泛采用手工劳动的部門，是必須首先实行自动化的。

按占有的工人人数計，我国国民經济最大的部門是机器制造工业（它占有的工人人数为全国工人人数的31%以上），以及紡織工业和輕工业（17%）。

在紡織工业中，許多手工劳动都消耗于各种纖維的紡紗工程中。而且，如果說在棉紡生产中实行了某些机器的联合（如开棉机和清棉机），那末，在羊毛、亚麻和其它纖維的加工中，这些过程却都是在許多分散的机器上完成的，而部分工序，如象各种原料成分的混合及加油，則完全用手工操作。

目前全苏麻紡織机器制造科学研究院正在研究一条自动化的連續作业綫，以便在第一阶段內把棉紡的准备过程——开、清、梳棉和棉卷的制备——联合起来。

同时，在研究梳棉机和条卷机的联合效果，以及取消条卷机的可能性。

建立棉紡工程中自动化連續作业綫的工作，是全苏麻紡織机器制造科学研究院在中央棉紡織科学研究院、拉曼“紅旗”紡織联合工厂和几家紡織机器制造工厂的协作下，与莫斯科紡織工学院共同合作进行的。

建立自动化連續作业綫的基本任务是：拟定整个的紡紗工艺过程簡图和确定全套必需的主要設备。

在解决这一任务时，我們注意着工艺过程技术方面的最新成就和趋向。

連續作业綫补充有最新生产的比較先进的机器，如直接由棉包开棉的АПК－250自动給棉机、高效能的梳棉机和直接由棉条紡紗的精紡机等。采用这些机器，生产周期会大大縮短，并取得高度的技术經济指标。

自动化連續作业綫的組成部分，除了主要的設备以外，就是輸送装置，它們把已待加工的材料从一台机器轉送到另一台机器，把加工中产生的廢料轉送到需要它們的地方。

連續作业綫的不可分离的部分，还有操縱装置、同步装置和联鎖装置，它們保証了

自动化作业綫各个部分的协同动作。

为拉曼“紅旗”紡織联合工厂生产中支棉紗而設計的新的工艺过程，将由三道工序組成，以代替現有的六道。

在这个过程的第一道工序上有开棉、清棉、混棉和梳棉等相互之間联合的机器，并由此生产出棉条；在第二道工序上是併条机；在第三道工序上是由棉条紡成細紗的精紡机。

拉曼“紅旗”紡織联合工厂的試驗性的自动化連續作业綫安装图，表示于图1和图2中。

在工厂的第一層楼上，在一个車間里的三台普通开棉联合机中，中間的一台換了新的（图1）。机器的最初安装情况，在图中用虛綫表示。

在新的联合机的組成中包括下列机器：四台直接由棉包开棉的結構新型独特的АПК－250自动給棉机——1（图上的記号），四台ЧН型傾斜凈棉机——2，一台ПУ－1М型廢棉給棉机——1а，二台喂棉帘子——3，二台傾斜帘子——4，一台双錫林的ЧР型凈棉开棉机——5，一台双錫林的ЧО型軸流凈棉机——5а，二台ГР－5型臥式开棉机——6，一台連續作用的СН型混棉机——7。

安装新机器以更替原有机器的工作将分成几个阶段进行，以便尽可能不破坏車間的生产制度。

在新的联合机上，每台АПК－250給棉机都用自动装卸机装入六包拆开的棉包。这样，同时加工的就将有24包。在第一次的連續作业綫上，准备安装一台廢棉給棉机。将来当工厂装备有强大的打包机后，廢棉棉包将直接安放在АПК－250給棉机上。于是，廢棉給棉机就不需要了。

在АПК－250給棉机上开松得很好的棉花后来一部分在ЧН型傾斜帘子上除杂，以后又在ЧР型凈棉开棉机或ЧО型軸流凈棉机上除杂。

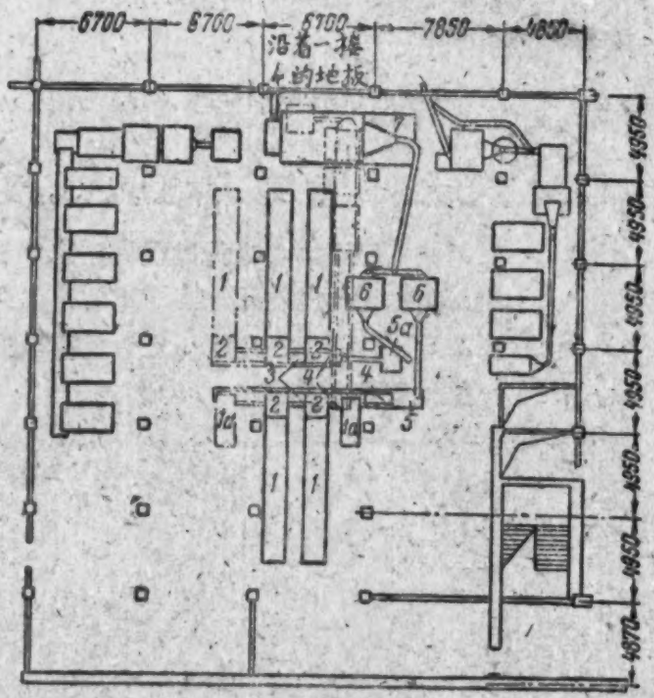

图 1

然后，棉花用气流輸入ГР－5型臥式开棉机，由臥式开棉机借凝棉器送入СН混棉机。

棉花用气流由混棉机輸入二層楼（見图2），再用РПТ配棉器8送至四台清棉机9。

根据質量和含杂率的不同，棉花可以通过一段或二段清棉机。为此目的，在第一次的連續作业綫上准备了二条气动配棉器的管路。

三台清棉机每台与十二台产量为10～12公斤/小时的梳棉机联合，而第四台清棉机由于当地的条件，与十一台梳棉机联合。

棉花由清棉机的輸出及其向梳棉机的分配，都用РПЧ气动配棉器10进行。

图2所示方案中的梳棉机11是这样在尾部联接的：每台梳棉机的末道棉条由运輸帶12传給条卷机13，然后形成条卷。

这幅梳棉机与条卷机的联合簡图，是由

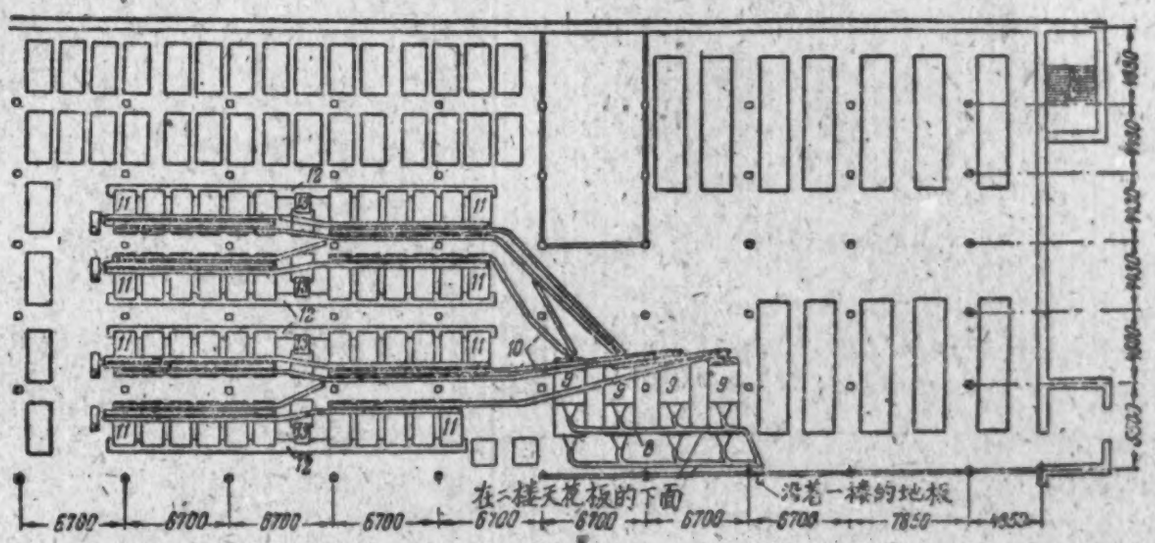

图 2

莫斯科紡織工学院棉紡教研室提出，由“机器零件設計”办公室設計的。

由此可見，棉花由棉包到制取成条卷都是在机器上不断地加工的。

擋車工只需用机械把棉包装上АПК－250給棉机，条卷机上的条卷用自动落取装置取下。

在全苏麻紡織机器制造科学研究院設計的第二方案中，每台不需要喂給棉卷的梳棉机都有一套成卷的装置，把将要紡制出来的棉条卷繞成条卷，条卷自动地落下并分成四組，以便下一步的自动运輸和分配到并条机上，而从併条机出来就到精紡机。

这个方案在梳棉、併条和精紡車間的連續作业綫簡图示于图3。

梳棉机1和併条机2上装备有条卷的自动落取装置。

条卷由梳棉机的自动运輸帶3送出，而从併条机到精紡机4用自动运輸帶6运輸。运輸成品紗用运輸帶5。

在点7上儲备条卷。

在这个方案的試驗的自动化連續作业綫組成中包括下列机器：四台АПК－250自动給棉机，四台ЧН型傾斜净棉机，二台ЧР型净棉开棉机，二台ЧО型軸流净棉机，二台ТР－5型臥式开棉机，一台СН混棉机，二台РПТ型气动开棉机，四台无棉卷的双段式清棉机，四台РПЧ型气动配棉器，四十八台无棉卷的梳棉机，十二台每台四眼可以卷繞条卷的高速併条机，一百零四台每台288錠的直接由棉条紡制細紗的ПП－83－5型精紡机。

在制定連續作业綫的整个組成部分之前，还有另一种可以采用的解决問題的方法，那就是：梳棉机像普通一样地出条——棉条进入大直徑的棉条筒，然后在新設計的高速併条机上加工。

自动化連續作业綫徹底改变了劳动和生产的性質。它的采用，为消灭这样一些职业如給棉混棉机工、清棉工、棉卷搬运工、梳棉工、棉条搬运工、粗紗工、粗紗落紗工、粗紗搬运工等等，提供了可能。

在一系列新机器的基础上設計連續作业綫，以及从生产过程中脫出粗紡机，可以从根本上改进企业工作的技术經济指标。

主要的指标——劳动生产率，比最好的非自动化企业提高141%。

由于給棉連續不断和均匀，并且棉花分配成很小的小塊，各种成分的混棉效率提高了。（沈祖勛譯自苏联“紡織工业”1958年第6期，未完待續）

新花色新品种

上海大搞新品种　向“高、精、闊、合、防”方向迈进

上海紡織工业1959年的产品又向高級精密迈进了一大步，去年一年，試制和生产了高精产品1128种，比1958年增长了42.8%。这些高精产品，包括棉、毛、麻、絲、針織、复制等产品，生产量也大大增加，其中如高支紗、精梳紗、合股綫、闊幅織物都有很大增长。許多产品还經过双氧水漂白，絲光，防縮防皺等特殊加工处理，使产品白度白、絲光足、不泛黃、具有防縮的性能。另外試制成功高級棉織品，如100支、150支双股提花高級府綢，80支全綫防縮卡其，双紋卡其，100支柳条麻紗，閃点灯芯絨，印花平絨，透明泡泡紗等，并且不少已經投入生产。毛織品有100支高級凡立丁，90支高級华达呢，馬海銀槍大衣薄型花呢等廿余种。絲綢当中有質地柔軟、具有耐压性能的超級立絨，用銀綫蚕絲交織光彩夺目的金銀嵌等。針織复制产品中有100支双股綫經編提花衫，150支漂白汗衫，双針筒提花尼龙袜，高支多色提花綫袜，柔軟毛巾，200支紗罗手帕，絲綢技染提花被单等。此外，試制成功的工业用高精产品也大有增加，如滌綸过滤綢、特种篩絹、电纜帶、磨床传动帶、照象用卷帘帶、工业用毡等。所有这些新产品进一步滿足了人民衣着需要和工业建設的需要。

赶上海　創名牌　辽宁各厂积极增加花色品种

辽宁省紡織企业，为积極补缺門、創名牌、增加花色品种，在局召开的增加新品种花色工作会議和平衡会議上确定了一季度生产的品种共510种。会后不少地区已組織小組分赴上海等地学習和搜集各种高級織物設計資料，进行对比研究，并訂出赶先进、創名牌的規划和目标。有些厂成立了新产品研究小組或新产品車間，熊岳印染厂发动群众大搞新产品，每个班都进行試制和設計工作。为了实現新产品計划，紡織机械制造厂正加緊制造提花多梭多臂設备，各老厂也积極提高車速，挖掘捻綫机潜力，有的已着手制造土洋結合的捻綫机。有些厂利用旧錠子安装鉄木捻綫机。

无的要有　有的要好　好的要精　少的要多

重庆針織厂1960年計划增加品种300种以上，花色成千。要求：过去无的要有，試制經編織物、提花織物、横机織物、絹絲織物、羊毛織物、手套等新品种。过去有的要好，棉毛衫多做新式样，色彩由六色加至十二色，汗衫背心生产60支、80支高档品。过去較好的要精，創出名牌。过去少的要多，1960年新产品总产量要比1959年增加一百倍，成批与消費者見面。总之要做到四季花盛开，質量人人爱。

充分利用一切可紡織維
天津市各紡織廠
积极研究利用下脚棉

天津市紡織工业局在有关部門的协作下，千方百計挖掘一切可紡織維和計划外資源。經过初步調查，仅在下脚废棉方面，包括棉紡織厂下脚棉、針織厂下脚棉、单織色織厂下脚棉、棉毯厂可紡用棉四項的年产資源，即达127，300担左右。經过局召集各厂技术人員研究，認为結合各地区紡制的經驗，从工艺技术、产品結構、合理配用上加以研究改进，是可以把这些資源有效利用的。并認为，虽然是利用下脚棉，也要爭取制出美观耐用的产品，如雪花呢、甲克呢、花綫織物等，爭取在低档原料中产出高精产品来，达到既增加产量又节約原棉的目的。会后，各厂已紛紛行动起来，积极地投入了試紡工作，爭取在国家分配的原棉資源外，力爭1960年的更多超产。

陕西省紡織工业局安排　約用电工作

陕西省紡織工业局所屬各厂，从1959年一月到十一月份，共节約了五百二十五万多度电。这批电力，可供一座中型紡織厂使用半年左右。

不久以前，省紡織工业局和省电业局曾召开各紡織厂节約用电經驗交流会。会上，节約用电較好的国棉四厂，全面介紹了节电經驗。这个厂每件棉紗用电量1959年比1958年下降26.83％，每千米棉布用电量也从93度降到89度。会后，省紡織工业局又布置了1960年初的节約用电工作，分别要求所屬十二个紡織厂一月份每件紗的平均电耗，要比1959年各降低3％～15％；每千米棉布电耗也要下降4％～15％；生活照明用电減少15～20％。

鄭州紡織机械廠大搞技术革新

鄭州紡織机械厂全体职工，通过开展社会主义教育运动，进一步提高了对总路綫的認識，围繞实現新的增产节約規划，进一步掀起技术革新和技术革命高潮。去年11月份全厂共实現革新建議1754条，节約工时96896个，鋼材三百余吨，生鉄一百五十余吨。这个厂提前七十天完成1959年的增产节約計划以后，党委召开了一系列会議和比武誓师大会，大反右傾，大鼓干劲，并及时提出技术革新和技术革命的課題：手工操作机械化，設备专用和高速化，大搞模具化与样板化，厂内运輸机械化和軌道化等。机工車間一工段集中力量猛攻生产关鍵，四天内改成了十一套模子，提高工作效率二至七倍，过去刨梳棉机托脚，一星期只加工十五件，有了模子以后，四天就作了八十件。

上海中国紡織机械廠掀起技术革新热潮

上海中国紡織机械厂开門头三天职工就大鬧技术革新，鑄工、鍛压两个車間的工人一馬当先，打响了第一炮。鑄工車間青年技术員查大清等創造的泥芯吹刺机投入生产后，效率就提高了五倍。造型工张炳祥头一天就提出了一件造型不用翻箱启型板的革新，提高产量20％，并大大地減輕了劳动强度。造型工李宝金看到产量一高，砂泥供应不上，就动脑筋改用型板烘热，不用紅砂泥的造型方法，也获得成功，不仅产量提高25％，而且每天可节省1，200公斤紅砂泥。造型丙班两天当中共提出了54件革新，田永銘、楊俊鴻两个小組三、四日两天的产量从日产160台上升到190台。一直認为是該厂薄弱环节的木模工段，元旦后大搞操作表演賽，木模工吳云霖改进泥芯壳木模用銑床代替手刨加工的方法，生产效率提高五倍。木模工叶謙蓬得到启发后，立即建議将这件革新进一步改为鋁型泥芯壳，今后可以不再做木模，省去了一道工序。这一方法，受到大家的贊揚。

陕西安康繅絲廠部分投入生産

陕西省第一座現代化的繅絲厂——安康繅絲厂，已在去年年底部分投入生产。这个厂設計年产生絲92吨，共拥有130部繅絲机。从1958年9月动工兴建到現在，已安装好64部繅絲机，經过两个多月試生产，已产出三千公斤生絲，其中50％达到出口标准。安康人民有悠久的养蚕和繅絲历史，历年来蚕茧产量占全省总产量85％左右，但是过去都用土法加工，既費劳力，質量也不能提高。安康繅絲厂建成后，就可改变这种情况。

推荐高等紡織学校教材—棉紡學一書

"棉紡学"是紡織工业部組織全国各高等紡織院校自編教材中的一种，由华东紡織工学院主編，其他各紡織院校参加編写，上海、杭州、无錫、武汉、长春等地的有关学校、工厂、科学研究机关和上海市紡織工业局的有关工程技术人員都参加了初审工作，并由紡織工业部紡織院校教材編审委員会組織技术司、紡織科学研究院、紡織基建設計院，北京市紡織工业研究所和北京国棉一、二、三厂的工程技术人員共同复审定稿，內容丰富，而且密切結合我国实际生产情况。

本書編写时，不是按工序分段敍述，而是将棉紡工艺中各主要作用尽量集中討論，有利于理論和实际結合，避免同一理論分散敍述，敍述时以理論为主，机構說明为輔，并結合我国高速生产的特点，对有关技术問題作了較詳細的专題闡述。因此，对国內外新技术也分章作了扼要介紹。

本書是我国自編高等教材第一本質量較好，科学性、系統性較强的棉紡学，分上、中、下三册出版，主要作为高等紡織院校师生的教学用書，对于研究工作者和棉紡厂工程技术人員也有很好的参考价值，可以帮助提高紡織技术人員的科学理論水平。

华东　工学院主編　估价　上册2.10元　預定60年2月出版
中册1.90元　預定60年3月出版
下册1.40元　預定60年4月出版

全国各地新华書店发行

郵購处：紡織工业出版社发行部

（北京　东長安街）

本刊重要启事

1959年全国厂际竞賽棉紡織检查团最近检查了七个省市的50多个企业，收集了各企业总結的在1959年大跃进中政治挂帅、大搞群众运动、大闖技术革新、加强企业管理等方面的丰富經驗。为使这些經驗迅速传播，便利各地学習，本刊第三期将选擇其中一些重要經驗专輯刊登，希望各地得速訂購。

編輯者　中国紡織編輯部（北京东长安街　电話5.6831轉）
出版者　紡織工業出版社（北京东长安街　电話5.6831轉）
印刷者　紡織工業出版社印刷厂
发行者　北京郵局紡織工業出版社发行部
訂閱处　全国各地郵局紡織工業出版社发行部
經售处　全国各地新华書店

代号：2—42　　每册定价：0.20元